RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO, ARTYK. PISMIENNYCH I URZĄDZEN BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. WYCHODZI CO 10 i 25 KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO: Bank Przemysłow. - Poznań

Adres: **Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18**
Telefon 1826, 1827, 2832

Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 2,40 zł kwartalnie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 3,60 zł kw
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca. Przedruk artykułów bez podania źródła i autora wzbroniony

Nr. 3 **Poznań, dnia 10 lutego 1928** **Rok II**

Czas na wszystko.

Często zdarza się słyszeć, że niektórzy kierownicy przedsiębiorstw nie są zadowoleni, jeżeli ich pracownicy nie pozostają w biurze po godzinach biurowych. Wydaje im się, że pracownicy nie są dość pilni. są często nieuzasadnione. Albo pracownik pracuje nie są często nieuzasadniane. Albo pracownik pracuje nie dość wprawnie i dlatego potrzeba mu więcej godzin do wykonania pewnej pracy, którą jego poprzednik wykonywał w godzinach biurowych, — albo też rzeczywiście ma on za wiele roboty i dlatego nie jest w stanie wykonać jej o tym czasie. W pierwszym wypadku należy zmienić pracownika, jeśli nie można podnieść jego wydajności, a w drugim należy mu dodać pomocnika. Pozostawanie zaś po godzinach biurowych w dobrze zorganizowanem przedsiębiorstwie nie powinno mieć miejsca.

Zwykle jednak winy takiego przeciągania godzin biurowych należy szukać w braku umiejętności wykonania pracy na czas przez pracowników. U nas w biurach rzadko kto pracuje planowo, a więc sprawnie. Robi się to, co jest pod ręką, nie zastanawiając się nad tem, jaka robota jest najpilniejsza. W rezultacie zdarza się, więc tak, że przed zamknięciem biura okazuje się, że pewna robota musi być wykonana spiesznie, trzeba więc pozostać, aby ją skończyć. Winien jest więc system pracy a raczej brak systemu.

Skoro mamy do wykonania szereg czynności, to przedewszystkiem musimy się zastanowić nad tem, które z nich muszą być wykonane niezwłocznie, a które z nich mogą być wykonane, skoro czas pozwoli na to. Dzielimy więc wszystkie sprawy na dwie kategorje: do załatwienia zaraz i do załatwienia w wolnym czasie. Nazwijmy to grupami A i B i odłóżmy w dwie teczki, które stale znajdują się na naszem biurku.

Zaczynamy oczywiście od teczki A. Załatwiamy wszystkie sprawy, jakie się tam znajdują po kolei. Jeżeli do ostatecznego załatwienia pewnej z nich potrzebne są dodatkowe czynności, jak napisanie pewnego listu, zebranie pewnych informacji, to najpierw zajmujemy się temi wstępnemi czynnościami, i do czasu zebrania odpowiednich danych, pozostawiamy sprawę w teczce A. Nie należy jej przenosić do teczki B, bo tę przeglądamy dopiero wtedy, jak mamy wolny czas. A sprawa rozpoczęta powinna być stale przed oczami.

Następnie w tych wypadkach, gdzie chodzi o zebranie dodatkowych informacyj, należy o ile możności wybrać sposoby najszybsze i najmniej skomplikowane. Nie należy więc posiłkować się korespondencją, gdzie wystarczy telefon; nie należy się nawet zwracać po informacje osobiście, jeżeli można to zrobić innym sposobem szybszym, czy to przez ten sam telefon, czy przez wyręczenie się kimś, kogo czas jest mniej cenny, niż osoby, załatwiającej samą sprawę. Trzeba koniecznie wyzbyć się tych biurokratycznych metod, jakie panują jeszcze w naszych urzędach, gdzie to jeden wydział koresponduje we wszystkich sprawach z innym wydziałem, znajdującym się często na tem samem piętrze. Robi się to często dla zrzucenia z siebie odpowiedzialności, ale w gruncie rzeczy odpowiedzialność pozostaje, a czasu marnuje się w ten sposób bardzo wiele.

Inne marnotrawstwo w czasie pochodzi stąd, że w wielu wypadkach pisze się oryginalne listy tam, gdzie wystarczy zwykły szablonowy list, lub nawet zadrukowana kartka, w której trzeba wypełnić tylko poszczególne pozycje. W jednej dużej instytucji handlowej widzieliśmy n. p. awizy, wysyłane do banków zagranicznych i zawiadamiające o wystawieniu czeku, pisane na maszynie indywidualnie do każdego banku i dla każdej transakcji oddzielnie. Co za fantastyczna strata czasu! Przecież ten sam efekt można osięgnąć przez napisanie kilka cyfr, nazwiska i adresu na uprzednio przygotowanym szablonie.

Dalej bardzo ważną jest rzeczą umiejętne załatwianie interesantów, a mianowicie takie, aby nie pociągało za sobą zbytniego gadulstwa z obu stron. Wszelkie napisy o szanowaniu cudzego czasu, nie mają sensu, jeżeli nie umiemy dobrze i szybko załatwić interesanta. Nie wolno go traktować jako człowieka, który przyszedł w odwiedziny, nie trzeba więc z zasady częstować go papierosem, wdawać się z nim w pogawędki o różnych rzeczach, nie mających związku z interesem i przeciągać niepotrzebnie jego wizyty.

Interes załatwiony, trzeba mu dać poznać, że audjencja skończona. Uprzejmie, ale dosyć wyraźnie.

Nikt się nie obrazi o to, jeśli mu się w bardzo grzecznej formie powie: Zdaje się, że już wszystko, czego się Pan chciał dowiedzieć? Nieraz wystarczy podnieść się z krzesła, aby interesent zrozumiał, że posłuchanie skończone.

Podział dnia jest również bardzo ważną sprawą dla sprawnej pracy. Trzeba go sobie tak ułożyć, aby pewne czynności, które się codziennie powtarzają, wykonywać w tych samych godzinach. Wtedy otrzymuje się pewną normę pracy, przeznaczoej a spełnienie każdej szczególnej czynności. Wtedy jest bardzo łatwo zauważyć, kiedy wykonywamy pracę na czas, a kiedy spóźniamy się. Jeżeli np. kierownik sprzedaży zwykle załatwia dziennie pisanie ofert w godzinach od 12-stej do 2-giej i przez ten czas jest w stanie podyktować około 10 listów, to w dniu, kiedy ma złożyć tych ofert 20, musi sobie tak wszystko uplanować, aby tego dnia napisać tylko 15 pilniejszych, a resztę pozostawić do dnia następnego.

Jednem słowem, aby mieć na wszystko czas, trzeba przedewszystkiem pracować z planem, nie bawić się w korespondencję, tam gdzie wystarczy telefon lub krótka rozmowa, nie wdawać się w długie pogawędki z klijentami i pamiętać zawsze o tem, że miarą sprawności dobrego pracownika nie są oświetlone po nocy okna jego biura, ale czyste biurko na godzinę, o której biuro się zamyka. Ster.

Czy warto wystawiać na Powszechnej Wystawie Krajowei w r. 1929?

Nie ma chyba na całym obszarze Rzeczypospolitej przemysłowca, któryby sobie nie zadał pytania: Czy warto wystawić na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu w roku 1929?

Nie potrzeba dowodzić, że przemysłowcy, biorący udział w wystawach, odnoszą z tego wielkie korzyści materjalne. Wystawa, to olbrzymie okno wystawowe, w którem zgrupowany jest towar doborowy, celowo zestawiony, w odpowiednio ozdobnej oprawie. Widzą go i podziwiają miljony, a nieraz i dziesiątki miljonów ludzi, zwiedzających Wystawę, w tem wielu znawców i specjalistów, którzy umieją ocenić należycie dodatnie strony eksponatów. Że wskażemy choćby tylko na międzynarodową wystawę paryską w r. 1900, którą zwiedziło blisko 50 miljonów osób.

Rzecz prosta, że nie ma druginego środka propagandy, któryby również skutecznie a zarazem równie tanio zdolny był reklamować wytwórczość przemysłową.

Zachodzi tedy pytanie:
czy Powszechna Wystawa Krajowa w r. 1929 będzie dla wyrobów przemysłowych tym potężnym środkiem propagandowym?

Odpowiedź brzmi:

bezwzględnie potakująco!

Aczkolwiek wystawa nasza nie będzie się mogła równać co do frekwencji zwiedzających z zagranicznemi wystawami międzynarodowemi ostatnich lat dziesiątek, to przecież spodziewać się należy, że udział zwiedzających z kraju i zagranicy będzie bardzo wielki. Nie jest do pomyślenia, ażeby
pierwsza ogólnopolska wystawa urządzona pod protektoratem i przy współudziale rządu, nie miała ściągnąć wielkich rzesz publiczności.

Kierownictwo wystawy docenia w całej pełni ważność i znaczenie propagandy na rzecz wystawy i nie szczędzi środków, by ją postawić na możliwie najwyższym poziomie.

Z wielu ważnych środków propagandowych wymienić należy,
plakat kolorowy w rozmaitych odmianach.

Przypuszczalna liczba, w jakiej P. W. K. rozrzuci swoje plakaty w kraju i zagranicą, osiągnie zapewne 1 miljona egzemplarzy. Do tego dochodzi kilka milj. nalepek na listy, specjalne znaczki poczt., jakie wyda Ministerstwo Poczt i Telegrafów na cele reklamowe P. W. K.,

pieczątki pocztowe

z napisem Powszechna Wystawa Krajowa w r. 1929 itd.

Ważną rolę w propagandzie na rzecz wystawy odegrają także

publikacje specjalne,

monografje, broszury, widokówki, prospekty itd.

Wreszcie skorzysta propaganda wystawowa w najszerszej mierze z dwóch nowoczesnych, a tak bardzo skutecznych środków, jak

radjofonja i film.

Propagandę zagraniczną prowadzić się będzie za pomocą wszelkich do dyspozycji stojących środków. Ministerjum spraw zagranicznych przez wszystkie swe placówki zagraniczne weźmie w niej jaknajszerszy udział.

W takich warunkach nie może ulegać żadnej wątpliwości, że propaganda odniesie w całej pełni pożądany skutek i sprowadzi miljony zwiedzających na wystawę.

Korzyści z tego dla wystawiających będą nie małe; jeżeli się zważy, że eksponaty ich oglądać i podziwiać będą miljony publiczności krajowej i zagraniczej.

W ten sposób jedyna i jasna odpowiedź na pytanie: Czy warto iść na Powszechną Wystawę Krajową? brzmieć musi:

Kto rozumie swój własny interes, ten musi wystawiać w r. 1929. T. H.

Wydajność przemysłu.

Wzrost drożyzny i zmniejszanie się sił roboczych.

Według obliczeń National Industrial Conference Boardin New Jork wydajność przemysłu od 1914 roku do 1923 wzrosła w trójnasób. Produkcja zwiększyła się o 33 proc. Podczas tego czasu wykazałja ona mniej niż to było w 1914 roku o 25 proc. robotnika i o 17 proc. aparatu odministracyjnego.

Badając bliżej te wyniki przekonujemy się, że wzrost wydajności przemysłowej jest wynikiem wielkiego użycia siły elektrycznej, mechanizacji i automatyzacji procesu fabrykacji, a przedewszystkiem zastosowania masowej produkcji i dobrej organizacji, opartej na zasadach naukowych.

Obniżenie stopy dyskontowej w szeregu krajów europejskich.

Obok Banque de France, który obniżył stopę dyskontową z 5 na 4 proc., obniżył również dyskonto Bank emisyjny szwedzki, ustanawiając je na poziomie 3 i pół proc., to jest najniższym od roku 1897. Obniżenia oficjalnej stopy procentowej należy jeszcze oczekiwać w najbliższym czasie w Anglji, gdzie wy-

nosi ona obecnie 4 i pół procent w Włoszech, gdzie wynosi 7 procent i w Holandji — gdzie wynosi 4 i pół procent.

Nie ulega wątpliwości, że tak powszechne potanienie kredytu oficjalnego przyczyni się do taniości pieniędzy na rynku prywatnym, a co zatem idzie, ożywi w wysokim stopniu produkcję.

Wiadomości i informacje.

Międzynarodowa konferencja w sprawie ubezpieczenia kredytów. Komisja, która została wyznaczona przez Międzynarodową Konferencję ubezpieczeń kredytu w Londynie 1926 r. dla zbadania możliwości wzajemnej reasekuracji oraz współpracy pomiędzy ubezpieczającemi kredyt towarzystwami i bankami, jak również dla zbadania możliwości utworzenia międzynarodowej organizacji wywiadowczej, ukończyła już swą pracę i w najbliższym czasie ma złożyć sprawozdanie z swej działalności. W tym celu zamierzono zwołać na początku 1928 r., prawdopodobnie w lutym, drugą międzynarodową konferencję w sprawie ubezpieczenia kredytu w Paryżu. Rezultaty pracy Komisji budzą ogólne zainteresowanie w świecie finansowym i ubezpieczeniowym Europy.

Angielskie informacje handlowe. Dziennik „The Nottingham Guardian" wychodzący w Nottingham (Anglja) utworzył przy redakcji swej biuro informacyjne handlowe, które udziela porad i informacji wszystkim, którzy pragną wejść w stosunki handlowe z Anglją i z innemi państwami na świecie. Wszelkich wyjaśnień udziela się bezpłatnie i natychmiast.

Targi angielskie w Londynie i Birmingham. Wedle informacji Poselstwa Angielskiego w Warszawie odbędą się w czasie od 20 lutego do 2. marca 1928 Targi angielskie w Londynie i Birmingham.

Międzynarodowa Wystawa w Holandji. Z powodu uroczystości Olimpijskich, jakie będą miały miejsce w Holandji w lipcu br., otwarta zostanie w Amsterdamie w tym samym czasie Międzynarodowa Wystawa pod auspicjami rządu i wybitnych osobistości świata gospodarczego i społecznego w Holandji.

Targi w Osijek. (S. H. S.) W Osijek odbędą się w roku 1928 dwa targi międzynarodowe, a to od 8 do 17 kwietnia Targi samochodów, maszyn rolniczych, chemikalji, manufaktury i wyrobów przemysłu drzewnego, a od 5. do 15. sierpnia Targi dla wszelkich gałęzi handlu, przemysłu i rękodzieła. Teren wystawy obejmujący 22 tysięcy metrów kwadr. znajduje się w cetrum miasta. Szereg przestronnych, solidnie zbudowanych pawilonów lub miejsc dla zbudowania własnych pawilonów stoi do dyspozycji wystawców. Ponieważ miasto Osijek znane jest od dawna jako centrum handlowe dla całego Bałkanu, udział w Targach w Oijsek daje możliwość nawiązania stosunków handlowych z całym Bałkanem. Zarząd Targów na żądanie interesowanych firm polecić może odpowiednich i godnych zaufania zastępców. Bliższych informacji udziela Zarząd Targów w Osijek (Osjecki Velesajam Osijek — S. H. S.) Prz.

Zwyczaje handlowe.

(Izba Przemysłowo Handlowa we Lwowie).

Znaczenie zadatku.

238. Wedle przyjętego w kupiectwie zwyczaju handlowego zadatek ma to samo znaczenie, jakie przypisuje mu 908. kod. cyw., czyli jest uważany tylko za znak zawartej umowy lub za zapewnienie jej wykonania. Stosownie do tego wedle zwyczaju handlowego zwrot zadatku w przeciągu 24godzin nie ma żadnego wpływu na ważność umowy, którą uważa się za definitywnie zawartą. Od tej ogólnej zasady, uświęconej zwyczajem handlowym, istnieje wyjątek w handlu meblami, o ile sprzedaż mebli zawarto nie za gotówkę, lecz na raty. W tym ostatnim wypadku wytworzył się zwyczaj handlowy, wedle którego, w braku wyraźnej odmiennej umowy, zwrot zadatku w przeciągu 24 godzin rozwiązuje zawartą umowę. Powyższy zwyczaj handlowy ma uzasadnienie między innemi w tem, że sprzedawca mebli na raty, przed swą ostateczną decyzją, zwykle informuje się co do solidności i zdolności kredytowej kupującego i stosownie do tego albo podtrzymuje kupno—sprzedaż albo też zwracając w ciągu 24 godzin zadatek, umowę w ten sposób rozwiązuje. Również inne przyczyny mogą wpłynąć na decyzję sprzedawcy, by zwracając w tym terminie zadatek, rozwiązał umowę. Oczywiście przy kupnie i sprzedaży mebli za gotówkę podane powyżej momenty nie wchodzą w rachubę, wobec czego zwrot zadatku w przeciągu 24 godzin nie ma w takich wypadkach żadnego wpływu na ważność zawartej umowy. (20. 12. 1927. L. 14077). Prz.

Przegląd ważniejszych rozporządzeń.

Cła wywozowe. 1) Poz. 226 taryfy celnej otrzymała (rozp. min. z 9. grudnia 1927 Dz. U. Rz. P. Nr. 116 poz. 988) nowe brzmienie, wedle którego cło wywozowe na kości surowe mielone i nie mielone wynosi 7 zł od 100 kg.

2) Rozp. min. z tej samej daty (Dz. U. Nr. 116 poz. 989) ustanowiono cła wywozowe od buraków cukrowych (poz. 220 tar. cel.) w wysokości 2 zł od 100 kg.

3) Rozp. min. z 22. grudnia 1927 Dz. U. Nr. 118 poz. 1018 zamieniono brzmienie poz. 228 tar. celnej, dotyczącej cła wywozowego na drzewo surowe, w następujący sposób: drzewo opałowe — cło uchylone; dłużyce i kłody drzew iglastych i drzew liściastych (z wyjątkiem buku i osobno wymienionych), drzewo olszowe, osika nieobrobiona (z wyjątkiem papierówki), belki, balki i deski osikowe — 1,50 zł za 100 kg.; pewne odpadki dzerwa ositowego — bez cła. Niższe od podanych powyżej stawki cła wywozowego przewidziane są na niektóre gatunki drzewa spławiane w dorzeczu Czeremosza, oraz przy wywozie do krajów, które zawarły z Polską układy regulujące obroty drzewem.

Dowód uzdolnienia w rzemiośle. Rozp. Min. Przem. i Handlu z 17. grudnia 1927 Dz. U. (Nr. 118 poz. 1014 wylicza zakłady szkolne, których świadectwa, w połączeniu z świadectwami co najmniej 3 letniej praktyki zawodowej w danem rzemiośle, uważa się za dowód uzdolnienia zawodowego do samoistnego prowadzenia rzemiosła.

Tymczasowe komisje egzaminacyjne czeladnicze. Do dnia utworzenia komisji egzaminacyjnych czeladniczych przez Izby rzemieślnicze ustanowiono rozp. min. z 12. grudnia 1927 Dz. U. Nr. 117 poz. 1004 przy władzach przemysłowych II. instancji tymczasowe komisje egzaminacyjne, z nadaniem im prawa wydawania świadectw złożenia egzaminu na czeladnika.

Kształcenie terminatorów. Rozp. Min. Przemysłu i Handlu z tej samej daty (Dz. U. Nr. 118 poz. 1015) wymienia zakłady szkolne, których świadectwa, przy stwierdzeniu conajmniej trzyletniego samoistnego prowadzenia danego rzemiosła, uważa się za dowód odpowiedniej kwalifikacji do kierowania praktycznem kształceniem terminatorów.

Zmiana dekretu o rejestrze handlowym. Wedle art. 2 p.5. dekretu z 7. lutego 1919. o rejestrze handlowym (Dz. U. Nr. 14 poz. 164) obowiązkowemu zarejestrowaniu podlega ustanowienie i ustanie nadzoru sądowego oraz imię i nazwisko nadzorcy sądowego. Powyższy przepis został zmieniony rozp. Prez. Rzeczyp. z 23. grudnia 1927 Dz. U. Nr. 3) 1928 poz. 19 w ten sposób, że obowiązkowi temu podlega udzielenie, przedłużenie i ustanie odroczenia wypłat oraz imiona, nazwiska, adresy nadzorcy lub nadzorców sądowych, a jeżeli na czas odroczenia wypłat powierzono wykonywanie poszczególnych czynności, związanych z prowadzeniem przedsiębiorstwa, dłużnikowi lub osobie trzeciej — takie imiona, nazwiska i adresy tych osób oraz zakres ich uprawnień.

Zapobieganie upadłości. Rozp. Prez. Rzeczyp. z 23. grudnia 1927 Dz. U. Nr. 3/1928. poz. 20. wydano przepisy o zapobieganiu upadłości, obowiązujące tylko na obszarach objętych okręgami sądów apelacyjnych w Warszawie, Lublinie i Wilnie.

FABRYKACJA PAPIERU i HURT

O żywicy korzeniowej i zużytkowaniu jej w przemyśle papierniczym.

Dypl. inżynier M. J. Riemersma, Stockholm.
(autoryz. przekład Dr. L. Rz.)

Przez przeciąg czasu stu lat z górą był cały świat potrzebujący produktów żywicy amerykańskiej, t. z. naval stores" zależnym od Zjednoczonych Stanów Ameryki, największego producenta tego artykułu. W różnych innych krajach tak europejskich jak i zamorskich studjowano możliwość dobywania żywicy i terpentyny, znając dobrze zyski tej gałęzi przemysłu. Sytuacja stała się była bowiem taką, że mogło się zdawać, że w czasie niedalekim konsumpcja artykułu tego przybierze takie rozmiary, że ilości importowane z Ameryki nie będą w stanie pokryć rosnącego w szybkiem tempie zapotrzebowania światowego. Wykluczając Francję można jednak śmiało twierdzić, że produkcja reszty krajów europejskich pozostanie na ogólne położenie światowe bez wielkiego wpływu i że ograniczy się jedynie do częściowego zaspokojenia zapotrzebowania własnych krajów. Podczas wojny światowej, kiedy Europa centralna była odciętą od dostaw surowców zamorskich i kiedy próbowano wszelkiemi możliwymi środkami, uniezależnić się, od amerykańskich dostaw żywic i terpentyny, widzieliśmy najdokładniej, że wytwarzanie produktów żywicy „naval stores" w większej części krajów europejskich nie można było przypisać wielkiego znaczenia. Bez wątpienia zdołano podczas wojny w różnych okolicach wyprodukować względnie dosyć dużo tego materjału, jednak o większej ilości przypadków były koszta produkcji tak wysokie, zaś jakość produktów tak małowartościową, że po zawarciu pokoju większa część przedsiębiorstw, produkująca żywicę, została zlikwidowaną, z powodu, że się nie rentowały. Od czasu do czasu słyszymy, że zamierza się tu i tam założyć wytwórnie produktów żywicy „naval stores" na większą skalę, jednak pogłoski te ukazują się zawsze podczas dobrej konjunktury cen odnośnych artykułów, a plany załamują się, skoro widoki stają się mniej korzystne. Jedynie w niektórych krajach istnieje do dziś produkcja żywicy i terpentyny, jednak ilości wyprodukowane są za małe, aby wytwórcy mogli stanąć jako poważna konkurencja obok fabrykantów amerykańskich. Z tego wynika, że konsumenci produktów żywicy „navl stores" są w wielkiej mierze zależni od Ameryki.

Jednak Ameryka nie może też zaspokoić stale wzrastającego popytu na żywicę i terpentynę. W r. 1908 osięgnęła produkcja amerykańska maksymum, wytworzywszy 2.500.000 beczek żywicy po 500 lbs. i 75.000 beczek terpentyny po 50 galonów, z ktorej to ilości połowa poszła na eksport. Wykazało się, że gospodarka rabunkowa, w którą się z czasem metoda dobywania przekształciła, zniszczyła wielką część drzewostanu z powodu, że za często drzewa nacinano, a nie zapobiegano brakom przez nowe zagajenia. Stało się wyraźnem, że trzeba było szukać nowego źródła żywicy „naval stores", aby zaspokoić wielkie zapotrzebowanie. Zrozumiałą jest rzeczą, że nigdy nie brakowało doświadczeń prowadzących do większej produkcji tych artykułów. Próbowano wykorzystać drzewo odpadkowe za pomocą destruktywnej destylacji tegoż na żywicę i terpentynę. Rezultaty, które osiągnięto, były bardzo nikłe, ponieważ wykazało się, że niemożliwem jest uzyskać tą metodą żywicy, choćby tylko pośledniego gatunku. Tylko terpentynę, smołę drzewną i inne produkty płynne można było w ten sposób dobywać tak, że metoda estruktywna nie rozwiązała problematu. Dopiero wynalazek skombinowanej destylacji za pomocą pary z równoczesną ekstrakcją, dał wyniki pożądane. Jako surowca nie brano do fabrykacji już żywych drzew, ale napotykane w lasach iglastych w wielkich ilościach korzenie i inne drewno odpadkowe. Korzeni tych nie przerabia się natychmiast po ścięciu drzewa; zostają one conajmniej dziesięć lat w ziemi, zanim zostaną wydobyte. Badania wykazały bowiem, że w tym czasie tworzy się jeszcze żywica, tak, że przez wzbogacenie się korzeni w ten produkt, uzyskać można lepszą wydajność. Zasadniczo jest metoda dobywania żywicy z korzeni bardzo prosta. Usuwa się nasamprzód wszelkie lotne związki za pomocą pary wodnej, ekstrahując żywicę, pozostałą w drzewie, rozpuszczalnikiem lotnym. Obok terpentyny otrzymuje się większe ilości oleju świerkowego, który znajduje w przemyśle chemicznym i jako olej flotacyjny szerokie zastosowanie. Naturalnie nie jest fabryczne przeprowadzenie tej metody w praktyce tak prostem i trzeba było przezwyciężyć dużo przeszkód, zanim jakość i uzysk fabrykatów stały się pod każdym względem zadowalającemi. Akuratna kontrola ruchu podczas całego trybu fabrykacji jest w przemyśle tym niezbędną.

Pierwsza fabryka, produkująca żywicę i terpentynę podług nowej metody została uruchomiona w r.

1909 w Gulfport, (Miss). Produkcja wynosiła 14.0000 beczek żywicy korzeniowej i 2000 beczek terpentyny drzewnej, ilość wynosząca mniejwięcej $^3/_4$ % ogólnej wytwórczości żywicy „naval stores" w Ameryce w tym roku. W czasie tym poznano, że lasy iglaste w stanach południowych zostały wyeksploatowane w mierze takiej, że wydajność produktów balsamicznych znacznie się obniżyła. Już z tego powodu kupowano chętnie przetwory z korzeni, choć jakość ich wówczas nie dorównała pod żadnym względem dzisiejszej. W roku 1910 osięgnęła produkcja żywicy korzeniowej „naval stores" mniejwięcej 10 procent produkcji ogólnej i od tego czasu wytwórczość ta stale wzrastała. Dał się odczuć, coprawda, nieznaczny ruch wsteczny w tym czasie, kiedy dobywanie balzamu się ożywiło, jednak depresja ta wpłynęła tylko korzystnie na produkcję pierwszych, ponieważ zniewoliła fabrykantów żywicy korzeniowej do zwrócenia baczniejszej uwagi na jakość towaru w walce konkurencyjnej z wytwórcami żywicy balsamowej. Skutek był ten, że pierwsza mogła, nawet przy niekorzystnych warunkach utrzymać się na rynku. Szczególną uwagę zwrócono na jakość, studjując różnice i właściwości produktów balsamowych. Dziś stwierdzić można, że przemysł nowy przebył czas-okres ząbkowania. Wspólną pracą zainteresowanych osiągnięto, że jakość wytwórczości jest taka, że może stanąć na jednym poziomie z produktami balzamowymi. Dzisiejsze znaczenie przemysłu ilustrują najlepiej następujące cyfry: w roku 1925/26 (do 31 marca) wyprodukowano produktów „naval stores" 284.504 beczek żywicy, 58.643 beczek terpentyny drzewnej i 37.258 beczek oleju świerkowego. Produkcja z produktów balzamowych wynosiła w roku tym: 1.598.400 beczek żywicy i 480.000 beczek terpentyny. W jakiej mierze w latach ostanich dobywanie „naval stores" wprost z drewna rozwinęło, wynika z tego, że od sezonu 1921/22 do sezonu 1925/26 wzrosła produkcja mniejwięcej z 3 proc. na 15 proc. ogólnej produkcji amerykańskiej a z 5 proc. na 35 proc. zużycia produktów tych w Ameryce zużytych.

Z liczb tych wynika, że trzeba nam także w Europie liczyć z stale wzrastającem zapotrzebowaniem na produkty drzewne. (Pod określeniem „produkty drzewne" rozumiemy tu i w następującem produkty „naval stores", dobyte podług metody destylacji i ekstrakcji w przeciwstawieniu do dobywanych przez nacinanie żywych drzew produktów balzamowych). Dziś zużywa się największa część tychże w kraju produkującym, co jest zresztą zrozumiałem. I Europa przezwycięży za czasem uprzedzenie, jakie istnieje ogólnie względem produktów nowych, w czem nie stanowi żywica korzeniowa i terpentyna drzewna wyjątku. Cyfry eksportowe Ameryki wykazują, że w tym kierunku zauważyć się daje znaczny postęp, i że różne gałęzie przemysłu zastósowały z wynikiem dodatnim nowy produkt.

W Ameryce stwierdzono, że nie można traktować żywicy korzeniowej i terpentyny drzewnej jako środka zastępczego produktów balzamowych, lecz, że w całym szeregu przypadków właściwości pierwszych okazały się doskonalszymi, aniżeli ostatnich. Główny powód jest ten, że produkty drzewne są bardzo czyste, wykazując przytem niezmienny skład. Jest to, w stosunku do produktów balzamowych, bardzo korzystnym momentem. Ostatnie produkuje się, jak wiadomo, w wielu małych, prymitywnie urządzonych przedsiębiorstwach, co dostatecznie wyjaśnia, że jakość ich, a szczególnie jednolitość nie może być równa. Produkty drzewne wyrabia się w kilka wielkich fabrykach, nowocześnie urządzonych. Przedsiębiorstwem kieruje sztab wyszkolonych techników i chemików, a każda posyłka podlega szczegółowemu badaniu przed załadowaniem. Fakt ostatni gwarantuje konsumentowi, że każdy nowy transport odpowiadać będzie poprzedniemu, tak, że nie potrzebuje on badać każdej nowo otrzymanej partji. (Dok. nastąpi).

Słownik fachowy papiernika.

Abweichung — odchylenie, zboczenie, odchyłka;
auftragend — podatny;
Bogenhöhe absolute — absolutna (bezwzględna) wysokość arkusza (ozn. wysokość arkusza papieru przy zamówionym ciężarze);
Bogenhöhe relative — relatywna (względna) wysokość arkusza (ozn. wysokość arkusza przeliczoną na 100 g przy metrze kwadratowym);
Druckpapier, gewöhnlich geglättetes mit 25% Asche — zwyczajny gładzony papier drukowy, zawierający 25% popiołu;
Druckpapier, hochglanz geglättetes mit 25% Asche — silnie błyszczący, gładzony papier drukowy, zawierający 25% popiołu;
Feuchtglätte — satyniarka papiernicy;
Feuchtglättwerk — prasa wilgotna;
Feuchtmulde — namaczalnik (komórka do maczania papieru);

Feuchtsatinierapparat — satyniarka papiernicy;
Feuchtstein — kamień do przyciskania namoczonego papieru;
Feuchtzuber — namaczalnik;
geglättet, gewöhnlich — zwyczajnie gładzony;
Griff — uchwyt;
Fächerbrause — natrysk wachlarzowy;
Falzbruch — złom;
Filz — sukno pilśniowe, wojłok;
Filzabnehmer — odbieracz pilśni;
Filzbarkeit — spilśnialność, zdolność spilśniania;
Filzfähigkeit — pilśność;
Filzhalter — trzymacz pilśni;
Filzschlauch — rękaw (worek wojłokowy);
Filzstoff — pilśń, filc, włókno pilśne;
Filztuch — wojłok, sukno pilśniane;
Filzumkleidung — ochrona pilśniowa;
Filzunterlage — podkładka pilśniowa;
Filzwalze — walec pilśniowy;
Filzwaschbank — ława do mycia pilśni;
Glätte des Papiers — gładkość papieru;
Hochglanz geglättet — wygładzony z silnym połyskiem;
hochmaschinenglatt — silnie maszynowo gładzony;
Markierfilz — pilśń zaznaczający;
maschinenglatt — maszynowo gładzony;
matt geglättet — bez połysku gładzony;
Oberfläche — powierzchnia;
Oberflächenbeschaffenheit — jakość, stan, przymiot, właściwość powierzchni;
Papierbrücke — mostek papierowy;
Papierdose — puszka papierowa;
Papierfabrik — papiernia, fabryka papieru;
Papierfabrikant — papiernik, fabrykant papieru;
Papierfabrikation — papiernictwo;
Papierfärberei — farbiarnia papieru;
Papierfaser — włókno papieru;
Papierfeuchter — zwilżacz papieru;
Papierform — forma papiernicza;
Papierformat — format papieru;
Papierglanz — połysk papieru;
Papierhalter — przytrzymak papieru;
Papierleder — papier skórowaty (wyglądu skóry);

Otoczyć przemysł papierniczy opieką.

Miarą kultury i dobrobytu poszczególnych państw i narodów może do pewnego stopnia służyć zużycie papieru przez ich obywateli. Amerykanin z dumą podkreśla, że każdy obywatel Stanów Zjednoczonych zużywa przeciętnie przeszło 50 kg papieru rocznie, Anglicy, Niemcy i Francuzi zadawalają się zużyciem 20 do 24 kg rocznie, Czechom wystarcza 10—12 kg, Polak zużywa tylko 4—5 kg rocznie. Tak skromne zużycie papieru w Polsce w porównaniu z wyżej wymienionymi państwami jest zupełnie zrozumiałe — jeśli zważymy, że stuletnia przeszło polityka państw zaborczych tamowała celowo rozwój szkolnictwa polskiego, w stanie zupełnej ciemnoty — w kraju analfabetów — papier był jedynie przedmiotem zbytku, a nie naturalnej koniecznej potrzeby.

Wchodzimy obecnie w nową erę — obowiązkowe nauczanie z każdym rokiem powiększa liczbę tych, dla których drukowane słowo staje się chlebem powszednim. O ile Niemcy, Francja, Anglja, Stany Zjednoczone, doszły mniejwięcej do stanu nasycenia pod względem zużycia papieru, o tyle Polska ma przed sobą długi okres stałego i szybkiego wzrostu zużycia papieru, i co z tego wynika, z faktem tym liczyć się należy i odpowiednie wyciągnąć konsekwencje. Czy Polska, mimo że posiada wyjątkowo pomyślne warunki, aby zapotrzebowanie papieru pokrywać całkowicie własnym przemysłem, czyni to obecnie, i czy przygotowaną jest do wzrastającego z roku na rok zapotrzebowania? Cyfry odpowiedzą na to pytanie przecząco. Ogólne zapotrzebowanie papieru wynosi w Państwie Polskiem obecnie 125 do 130.000 ton, licząc naturalny roczny przyrost zapotrzebowania na 10 proc. — musimy być przygotowani, że za lat pięć potrzebować będziemy 180 do 200 tysięcy ton rocznie, tymczasem produkcja krajowa w r. 1926 wyniosła około 72.000 ton, w roku 1927 około 95.000 ton. Przywóz papieru z zagranicy w roku ubiegłym wyniósł łącznie z drukami i wyrobami z papieru około 27.000 ton, wartość przeszło 20 miljonów złotych.

Aby zapewnić obywatelom Polskim dostateczną ilość papieru i wyzwolić się z ciężkiego haraczu, płaconego Niemcom, Czechom i Austrjakom, musimy stworzyć u siebie silny przemysł papierniczy, wykorzystać naturalne warunki dla jego rozwoju pod postacią drewna świerkowego, węgla i obfitości rąk roboczych, musimy żądać, aby świadoma tych celów polityka przemysłowa stała się podstawą tego rozwoju.

Tymczasem widzimy, że główny surowiec dla przemysłu papierniczego, drewno świerkowe, rabunkowe wywozimy do Niemiec w ilościach dwa i pół raza przewyższających naturalny przyrost naszych lasów. Przy takiej gospodarce za lat kilka wywóz drzewa świerkowego ustanie zupełnie, a wyniszczone lasy nie będą nawet pokrywały potrzeb polskiego przemysłu papierniczego. Wskutek tego oświata i życie kulturalne polskie płacić będzie za papier ościennym państwom dziesiątki miljonów rocznie i popadną w całkowitą od ich przemysłów zależność.

Argument, że wzmożony eksport drewna papierniczego niezbędnem jest dla naszego bilansu handlowego, musimy uznać za zbyt powierzchowny — gdyż wywozimy drzewa celulozowego za 40 do 45 miljonów złotych, natomiast sprowadzamy papieru i wyrobów papierowych za 25 miljonów, celulozy za 4—5 miljonów złotych, a przy nadmiernym dalszym eksporcie drewna papierniczego cyfry te napewno się zrównają.

Polska polityka celna w stosunku do przemysłu papierniczego nie spełnia swego zadania i wykazuje dotychczas wielką krótkowzroczność — przy obecnych stawkach celnych ochrona przemysłu papierniczego wynosi 10 do 20 proc. — w tych warunkach trudno znaleść większe kapitały dla budowy nowych papierni lub rozbudowy starych. Największy czas zastanowić się poważnie nad przyszłością tego koniecznego dla Polski przemysłu i przedsięwziąć odpowiednie kroki, a w pierwszej linji ograniczyć i uregulować dziki wywóz drzewa papierniczego z Polski i poddać rewizji obecne stawki celne na papier, przywożony do Polski w coraz większych ilościach.

(Głos Prawdy Gosp.)

Przemysł krajowy to Bogactwo Narodu!

Nowe fabryki papieru w Rosji.

Rosyjska prasa fachowa podaje następujący spis nowych (podczas panowania sowietów) założonych przedsiębiorstw.

1. Fabryki papieru i drzewicy nad Zjazem („Fabryki Stalina") w Ługaczi (Murman), produkujące rocznie 50.000 ton drzewicy i 4000 ton papieru. Koszty wzniesienia tego przedsiębiorstwa wynosiły 16.600.000 rubli; zatrudnia ona 609 robotników.

2. Fabryki papieru i drzewicy „Dzierżyński" w Kursie w gubernji Niżno-Nowogrodzkiej, wyrabiać będą rocznie 70.000 ton papieru w wartości 12.200.000 rubli. Czynność swą rozpoczną w maju r. b. Robotników i urzędników zatrudnionych będzie 750.

Papiernia w Kondopoga (Karchin) wyrabiająca 25.000 ton papieru gazetowego rocznie. Produkcja rozpoczyna się w kwietniu br. Koszty budowy i urządzenia wynosiły 10.100.000 rubli; zatrudnia 300 robotników i urzędników.

4. Fabryka kartonu w Bałachnie rozpocznie swą działalność w maju 1928 r., wyrabiając rocznie 13.500 ton, wartości 2.100.000 rubli. Fabryka posiada maszynę, produkującą dziennie 40 ton kartonu. Koszta budowy i urządzenia wynosiły 3.600.000 rubli. Zatrudnionych 175 robotników (włącznie urzędników).

Z fabryk starszych powiększyły swą produkcję następujące:

1. Fabryka „Synowieff" w Leningradzie, która otrzymała nowe maszyny. Wartość produkcji 10.800.000 rubli, dotychczas 6.500.000 rubli.

2. Fabryka papieru w Dobruszku (należy do trastu białoruskiego). Produktować będzie zamiast 10.000 ton, 17.400 ton rocznie, wartości 8.300.000 rubil. Liczba robotników powiększy się o 600 osób.

3. Fabryka papieru w Okułowie (należy do Centrobumtrustu) produkować będzie dzięki nabytej szóstej maszynie zamiast 25.000 ton, 35.000 ton rocz.

5. Papiernia w Malińsku powiększy taksamo swą produkcję o kilka tysięcy ton rocznie.

Prócz tego został zracjonalizowany wyrób w fabryce papieru piśmiennego „Krasnaja Gulatka", w fabryce papieru okładkowego „Tond", jako też we wszystkich przedsiębiorstwach w rejonie trustu Uljanowskiego (Simbirskiego). Rz.

NOWOŚCI.

Wzrost płac robotników w papierniach szwedzkich. Przeciętny zarobek roczny włącznie nadgodzin robotnika szwedzkiego wykazuje w stosunku do roku 1913 (=100) znaczny wzrost i to 194 w fabrykacji masy papierowej, 218 w fabrykacji papieru a 227 w przemyśle graficznym.

Zmniejszenie się wytwórczości masy drzewnej w krajach północnych. Przed końcem roku 1927 zawartą została pomiędzy wytwórcami masy drzewnej w Szwecji, Norwegji i Finlandji umowa, mocą której obowiązują się kontrahenci ograniczyć wyrób masy drzewnej. Umowa spodziewa się uzyskać normalny przebieg transakcji w roku 1928-ym i lepsze ceny.

Czechosłowacki rynek papierniczy. We wszystkich czechosłowackich papierniach panuje ruch wzmożony, lecz zyski są małe, czego powodem jest wysoka cena papierówki, jednak można się spodziewać podwyżki cen papieru w czasie najbliższym. Wspólne biuro sprzedaży okazało, że może sprostać swem zadaniu, bo 60 proc. produkcji ogólnej sprzedało w kraju, a rynek czechosłowacki cieszy się stałą tendencją. Połączenie się papierni w kartel ma dalszą racjonalizację sprowadzić.

Koszta budowy w rosyjskim przemyśle papierniczym. Do 1. października r. 1927 wydała Rosja na prace budowlane i na urządzenia maszynowe swych papierni 35.400.000 rubli, prócz tego wynoszą koszta uruchomienia dalszych projektowanych przedsiębiorstw 30 do 32 miljonów rubli.

Rosja produkuje sztuczny jedwab. W ciągu następnych 5-ciu lat zostanie w Rosji uruchomionych pięć fabryk sztucznego jedwabiu i sztucznej wełny. Równocześnie ma stara fabryka „Wiskoza", która już w r. 1908 została założona, zostać uruchomiona. Surowce (do r. 1930/31 około 20.000 ton) zostaną prawdopodobnie sprowadzone z zagranicy, ponieważ rosyjskie fabryki drzewicy mogą zaledwie pokryć zapotrzebowanie papierni rosyjskich w tym surowcu.

Koszta produkcji drzewicy w Szwecji. Podług obliczenia rządowego o podziale kosztów produkcji w poszczególnych gałęziach przemysłu szwedzkiego, wynosiły przy fabrykacji drzewicy od wartości sprzedaży koszty produkcji: surowiec 45,2 proc., energja elektryczna i materjały opałowe 6 proc., środki pomocnicze (smary itd.) 3,4 proc., płaca robotników 12,9 proc., płace urzędników 2 proc., inne koszta handlowe (ubezpieczenia ,podatki itd.) 3,5 proc., odpisy 11,3 proc., 6 proc. odsetek od kapitału zakładowego 10,2 proc., reszta zysku 5,5 proc. Czysty zysk wynosił w r. 1926 15,7 proc., a w przemyśle papierniczym i kartonowym 13 procent wartości sprzedażnej. Wartość produkcji drzewicy wynosiła 363.200.000 koron, zaś wartość wyprodukowanego papieru itd. 198.000.000 koron — czysty zysk 57 i 26 miljonów koron. („Fr. Ztg.").

WIADOMOŚCI z PRZEDSIĘBIORSTW.

Wielkopolska Papiernia w Bydgoszczy. Czyżkówko. Kapitał zakładowy 810.000 zł rezerwy 84.709 zł. Zysk 42.060 zł.

Kluczewska fabryka papieru, otwiera w biurze fabr. ul. Moniuszki 4, subskrypcję na II. em. 1.306.560 zł czyli do 3 milj. w 130.656 szt. nomin. wart. 10 zł z podziałem 3 nowych na 4 dawne i jedną nową za każde posiadane 50 akcji po cenie 10 zł 20 gr z prawem poboru do 10 lutego r. b.

WIADOMOŚCI RYNKOWE.

Prusy wschodnie a drzewo Polskie. Dyrekcja kolei w Królewcu zwróciła się do rządu niemieckiego z prośbą, aby w rokowaniach handlowych z Polską domagać się specjalnej zniżki taryf kolejowych na wywóz drzewa z Polski do Królewca. Jednocześnie wszczęta została akcja w celu obniżenia taryfy w Prusach Wschodnich celem umożliwienia miejscowym tartakom i fabrykom celulozy większej produkcji.

Papierówka. Niemieckie fabryki celulozy płaciły za papierówkę dol. 3.40do 4.20 za metr przestrzenny loco stacje graniczne.

SKRZYNKA DO LISTÓW.

Pytanie Nr. 12. Lasowanie palonego wapna. Jakich urządzeń używa się w fabrykacji papieru, aby wapno racjonalnie zlasować i zamienić na mleko wapienne?

Pytanie Nr. 13. Gotowanie i bielenie szmat płóciennych. Jaka metoda gotowania i bielenia półbiałych szmat płóciennych okazała się najlepszą i zapewnia jaknajwiększą ochronę włókna?

Usztywnianie tektury.

Odpowiedź na pytanie Nr. 4 w Nr. 13. Rynku Papierniczego z r. 1927.:

I. Chcąc otrzymać sztywną tekturę, trzeba dodać do klajstru krochmalowego nieco szkła wodnego, a otrzymamy sztywną tekturę, przyczem jest warunkiem, aby była ona suchą.

II. Dodając do klajstru krochmalowego odpowiednią ilość boraksu, otrzymamy tekturę sztywną i łamliwą. H. Postl, Mödling, b. Wien.

Miażdżarka drzewa.

Odpowiedź na pytanie Nr. 5 w Nr. 13. Rynku Papierniczego z r. 1927.:

I. Przestarzałej miażdżarki drzewa, o maksymalnej sile 40 — 50 P. S. nie można dziś uważać za racjonalną. Wartość na rozbiórkę wynosiła by dziś około 12.000 zł. Humulus.

II. Podług mego zdania, nie posiada zakład, jak powiedziano, jako miażdżarka drzewa dziś wartości. Wartość mógłby ewentualnie mieć jako fabryka kartonu z suszeniem powietrzem, szczególnie wtenczas, gdyby wyrabiano jaką specjalność, która nadaje się dobrze do masowej fabrykacji, jak n. p. grubą tekturę do paczek wysyłkowych. Współpraca właściciela i ewentualnie nieco areału rolnego byłoby koniecznem, aby znaleść utrzymanie. Z.

Czyszczenie odpadków wełnianych i bawełnianych.

Odpowiedź na pytanie Nr. 9. w Nr. 16 Rynku Papierniczego z r. 1927.:

Z powodu, że zgrzebliny są materjałem rozwłóknionem, przedstawia czyszczenie ich pewne trudności. W każdym razie traktowanie wielkim szarpaczem jest zupełnie nieodpowiednie, ponieważ materjał już rozwłókniony i częściowo bardzo krótki, doznałby temsamem jeszcze dalszego rozdrobnienia. Czyszczenie drogą pneumatyczną jest dla włókien najdogodniejsze. Odpadki przegania się przez wentylator. Piasek i specyficznie cięższe zanieczyszczenia zbierają się w specjalnym piaseczniku, kiedy zgrzebliny jako lżejsze przechodzą przez takowy. Z większą stratą włókna pracują sortujące cylindryczne sita, sortując za to jednak o wiele dokładniej. Kl.

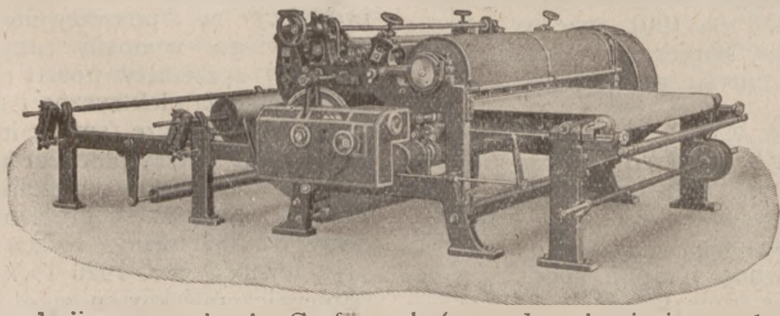
PRZEROBKA PAPIERU - WYROBY PAPIEROWE

Urządzenie fabryki tektury falistej.

Wysokosprawne maszyny do racjonalnego wyrobu i przeróbki tektury falistej. (p. Nr. 1. „Rynku Pap.“).

Cięcie jednostronnej tektury falistej.

Zasadniczo zupełnie odmienną od innych krajalnic co do działalności i konstrukcji, stworzyła A. G. für Cartonagenindustrie[1]) ostatnio model, posiadający wiele ważnych zalet.



Ilustracja 2. Krajalnica podłużna i poprzeczna.

Maszyna powyższa zbudowana jest do przeróbki papieru, tektury i jednostronnej tektury falistej w wałkach aż do 1200 mm. średnicy, o szerokości od 1000 do 1600 mm. Nowość konstrukcji polega na układzie i zasadniczej działalności krajalnicy poprzecznej, która wykazuje cięcie zupełnie dokładne, bez zarzutu i wolne od zadzioru, podobne do cięcia nożycowego. Długości cięć formatów rozpoczynają się przy 50 mm. i mogą zostać nastawione aż do długości maksymal-

[1]) p. Rynek Pap. str. 9.

nej 2000 mm., co na dotychczas znanych krajalnicach poprzecznych było rzeczą niemożliwą do wykonania. Tę wielką możliwość nastawienia osięgamy przez bardzo kunsztowną kombinację zespołu kół zamiennych i precyzyjnego koła tarcicowego. Podczas kiedy zamianę kół zamiennych uskutecznić można kilkoma uchwytami, w czasie jaknajkrótszym, można długość cięcia formatów nastawić podczas biegu maszyny za pomocą napędu koła tarcicowego. Sprawność krajalnicy poprzecznej i podłużnej odnośnie szybkości cięcia jest ustanowiona podług stałej reguły na pięć stopni, i to w taki sposób, że przy zmniejszającej się długości cięcia rośnie liczba cięć, tak, że wynosi ona przy najmniejszym formacie 200 cięć w przeciągu minuty.

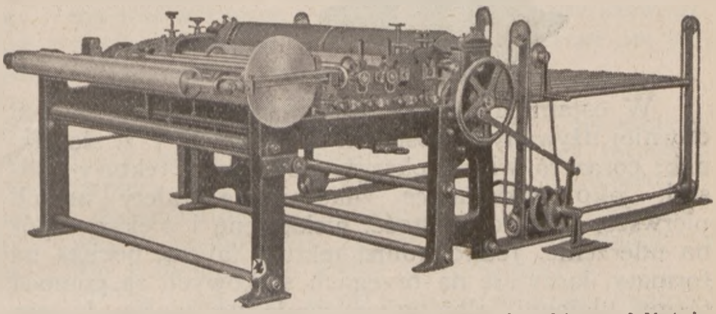
Partja podłużna krajalnicy posiada tę dogodność, że za pomocą małego obrotu kółka ręcznego może zostać w jednej chwili wyłączoną z biegu maszyny, tak, że czynną zostaje tylko krajalnica poprzeczna. Konstrukcja ta zezwala na bardzo łatwe nastawienie na odpowiednią szerokość formatu, zaś podczas przejścia z jednego nastawionego cięcia podłużnego na arkusze o całej szerokości, ruch nie podlega żadnej przerwie. Po pocięciu wchodzą arkusze na obracający się odkładacz taśmowy, z którego można je zdejmować w układach. Jeżeli jednak arkusze mają zostać ułożone w stosy, zakłada się do odkładnika taśmowego pudło odbiorcze.

Bardzo wielkie znaczenie, przy maszynie tej posiadają przyrządy uzupełniające, które umożliwiają różnorodne zastósowanie tejże. Przez włączenie nawijarki, można wyłączyć krajalnicę poprzeczną i ciąć tylko w kierunku podłużnym. Do przeróbki wałów papieru i tektury posiada urządzenie to szczególną wartość. Jeżeli będzie się przerabiało na maszynie jednostronną tekturę falistą, można włączyć do pierwszej przyrząd do rowkowania, który zezwala przygotowywać podczas jednego toku pracy potrzebne kroje do fabrykacji składanych kartonów z jednostronnej tektury falistej.

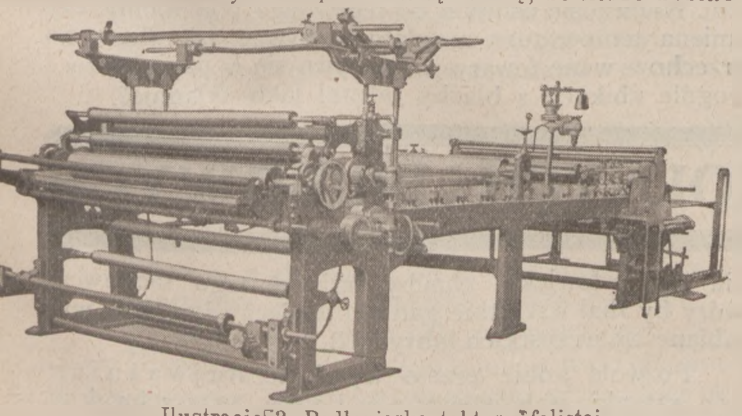
Wyłuszczane powyżej właściwości maszyny tej, którym towarzyszy cichy bieg, prosty sposób obsługi i doglądu, jako też silna i zgrabna konstrukcja, sprawiają, że stanowi ona cenną, pożyteczną maszynę pomocniczą dla każdej fabryki papieru i dla każdego przedsiębiorstwa, przerabiającego papier.

III. Dwustronna tektura falista.

Dalsza przeróbka na wysokowartościową dwustronnie oblepioną tekturę falistą, (szczególnie mocną tekturę, t. z. amerykańską) uskutecznia się na podlepiarce tektury falistej Nr. 115, u której wylotu znajduje się opatentowana, podwójnie rotująca, krajalnica poprzeczna. Maszyna ta posiada tę zaletę, że może zostać przyłączoną do każdej innej maszyny do fabrykacji tektury falistej, obojętnie jakiego fabrykatu. Wyrób podwójnej tektury falistej uskutecznia się w ten sposób, że tektura jednostronna, wyprodukowana na maszynie przechodzi z maszyny pierwszej bezpośrednio na podlepiarkę, na której podlepia się za pomocą walca rówkowanego, którego rówki posiadają tę samą szerokość, co walce maszyny do jednostronnego materjału jako też walca kierowniczego, który doprowadza drugą taśmę papieru na jednostronną tekturę falistą. Powiedziane walce ogrzane są parą względnie gazem tak, że klej nałożony na papier wiąże się, przechodząc przez walce bezpośrednio z taśmą tektury falistej. Następnie przeprowadza się wytworzoną dwustronną tekturę falistą pomiędzy ogrzaną płytą a baterją walców obciążających, przez nowoczesne, obracające się aparaty do gięcia na krajalnicę podłużną. Konstrukcja aparatów do gięcia umożliwia beznaganne rówkowanie, nawet najgrubszego materjału. Sprężynowe ustawienie noży wierzchnich gwarantuje cięcie najakuratniejsze i bez jakichkolwiek zadziorów. Ostatnią czynność podlepiarki stanowi cięcie poprzeczne na formaty odpowiednie do dalszej przeróbki na kartonaże. Jak wyżej już wspomnieliśmy, służy do tego wprost przyłączona, opatentowana, podwójnie obracająca się krajalnica poprzeczna, przy której można długości cięć za pomocą skali najdokładniej i bardzo łatwo nastawić i to od 250 do 2000 mm. (Ilustr. 4).

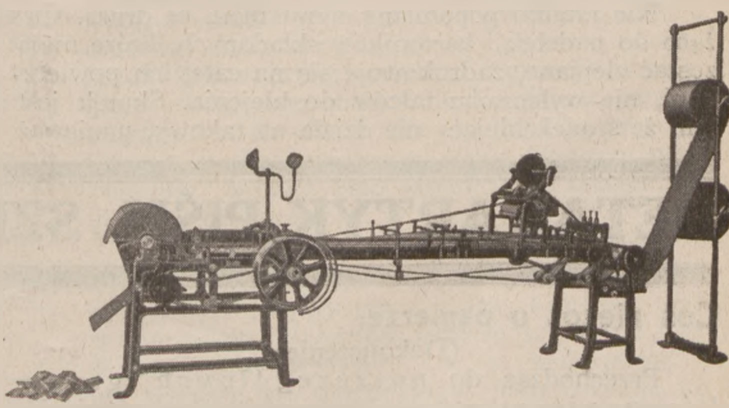


Ilustr. 4. Krajalnia poprzeczna do dwustronnej tektury falistej



Ilustracja 3. Podlepiarka tektury falistej.

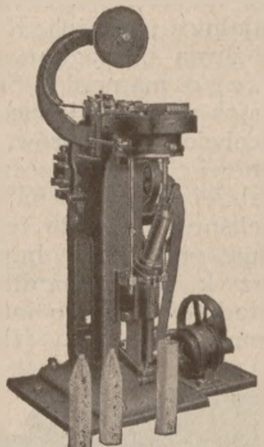
Bardzo dobrym środkiem opakunkowem do łatwo łamliwych przedmiotów, jako to butelek aptekarskich, żarówek elektrycznych, przedmiotów porcelanowych są obsłonki z tektury falistej. Z powodu masowego zapotrzebowania podobnych obsłonek powinno wytwarzanie ich uskuteczniać się najskrajniej ekonomicznie, nie zapominając przytem o najwyższej sprawności. Postulaty te wypełnia automatyczna maszyna do składania i lepienia obsłonek. (Ilustr. 5).



Ilustracja 5. Automatyczna maszyna do wyrobu obsłonek z tektury falistej.

Materjał do takiej fabrykacji stanowi jednostronna tektura falista w wałkach, które znajdują się na podstawce do odwijania. Taśma ta przechodzi przez aparat składający do walców prasujących, które doprowadzają do utworzonej, za ich pomocą rury papierowej taśmę klejącą z krążka, do obracającej się krajalnicy poprzecznej. Długości cięcia wynoszą tu od 50 do 400 mm. Szybkość robocza wynosi 15 m. na minutę, co zapewnia wysoką sprawność i temsamem tanie wykonanie produktu. N. p. przy długości obsłonek 100 mm. wykonuje automatyczna maszyna do wyrobu obsłonek z tektury falistej 9000 obsłonek na godzinę.

Obsłonki, potrzebne do wysyłki butelek wina i szampana, wyrabia zupełnie nowoczesna maszyna do przydławiania i łączenia obsłonek. (Ilustr. 6).



Ilustracja 6. Maszyna do przydławiania i łączenia obsłonek z tektury falistej

W ostatnich czasach zaprowadzają się w miejsce dawniej używanych obsłonek słomianych, t. z. słomianek, coraz to więcej okrągłe obsłonki z tektury falistej, jako posiadające znaczniejsze zalety aniżeli pierwsze, jako to czystość, niską cenę i większy opór na uderzenie. Jednostronną tekturę falistą, pociętą na formaty, łączy się na brzegach stykowych za pomocą taśmy klejonej, albo w maszynie do szycia drutem 2 do 3 klamrami. Tak przygotowane obsłonki nakłada się na przyrząd maszyny do przydławiania i łączenia. Maszyna puszczona w ruch, przydławia automatycznie górną część obsłonki i łączy ją mocno silnym, miękkim pierścieniem z drutu. Sprawność jej wynosi, jeżeli zaopatrzona jest w stół rewolwerowy około 35 obsłonek do butelek w przeciągu minuty.

Dr. Rz...ski.

Środki klejące nie działają na płaszczyznach zadrukowanych wzgl. zaopatrzonych pokładem pokostu.

Nie rzadko popełniany bywa błąd, że druki, służące do pudełek i kartoników składanych, które mają zostać zlepiane, zadrukowuje się na całej ich powierzchni, nie wyłączając falców do klejenia. Skutek jest ten, że środek klejący nie działa na takowy, ponieważ farba go odtrąca, nie pozwalając mu wniknąć w papier. Dopóki środek klejący jest wilgotny, zdaje się, że kleji, skoro jednak klej zupełnie wysechł, nie działa on jako taki. Błąd ten spostrzega się zwykle za późno, często nawet dopiero wtenczas, kiedy fabrykat znajduje się już w ręku konsumenta. Stąd zaleca się w wypadkach, w których podobne fabrykaty pokrywa się poddrukiem, wzgl. barwnym nadrukiem na całej płaszczyźnie, starać się o to, aby nie pokryć brzegu, który ma być klejony, farbą drukarską. Jeśli zwróci się uwagę na powyższe, można do zlepienia użyć kleju kostnego wzgl. zimnego, używanych do zwykłych prac w tym zakresie. Nie zostawiwszy jednak wolnego od farby drukarskiej miejsca, przeznaczonego do lepienia, trzeba, przekonawszy się o tem, że użyty klej nie działa, zastosować klej specjalny, który umożliwia klejenie pomimo pokładu farby drukarskiej. Klej taki niszczy pokład farby wzgl. pokostu, aby móc wniknąć w papier i temsamem umożliwić sklejenie. Z powodu, że często trudno o nabycie odpowiedniego kleju, nie można dotrzymać terminu dostawy, nie uwzględniając wcale tego, że klej taki jest znacznie droższy od kleju zwyczajnego, który zawsze jest pod ręką.

F. K.

NOWOŚCI.

Badanie przezroczystości papieru. Zwykle porównuje się przejrzystość dwóch rodzajów papierów, składając je obok siebie na zadrukowanym papierze. „Moniteur de la Papeterie Belge" proponuje ułożyć papier, który ma być badany, obok siebie w ramę na papier fotograficzny do kopjowania i oświetlić takowy. Papier fotograficzny stanie się pod papierem, który wykazuje większy stopień przejrzystości, bardziej zaczerniony.

SKRZYNKA DO LISTÓW.

Pytanie Nr. 3.

Papier z powierzchnią glazurowaną. Jaką masą jest pokryta załączona próbka papieru?

Pytanie Nr. 4.

Amerykańskie posadzki papierowe. Z jakiego materjału składają się używane w Ameryce posadzki papierowe i w jaki sposób zostają one wyrabiane? Są podobne posadzki papierowe w Polsce zaprowadzone?

Pytanie Nr. 5.

Budowa składnicy papieru. Mamy zamiar zbudować składnicę do przechowywania papieru i artykułów papierowych z blachy falistej. Nadaje się ostatnia do tego celu? Nie wiemy, czy zmiana temperatury mogłaby wpływać szkodliwie na przechowywane towary. Czy używa się w papiernictw wogóle ubikacji z blachy falistej jako składnic?

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

Coś niecoś o papierze.

(Dokończenie).

Przechodząc do poszczególnych gatunków papieru, zaznaczyć muszę, iż samo wymienienie nazw poszczególnych papierów, kartonów i tektur, zajęłoby sporo miejsca, pominąwszy już fakt sam, iż nie ma człowieka, choćby największego fachowca, który by znał wszystkie gatunki papieru i kartonu, wyrabiane we wszystkich fabrykach.

Pozwolę sobie przeto wymienić najważniejsze gatunki, stale używane w Polsce, wraz z krótkim opisem tychże.

Głównym gatunkiem w handlu jest papier kancelaryjny, zwany także urzędowym, którego format dotychczas u nas wynosi 33 x 42 cm., a waga 1000 arkuszy wynosi zwykle 10 do 13 kg. Papier ten jest zwykle bezdrzewny, wyrabiany ze szmat i czystej bielonej celulozy, posiada znaczną wytrzymałość. Niemcy nazywają go normalnym i dzielą go na klasy: 4a, 3a, 2a i 1a, zależnie od jakości, grubości i wytrzymałości (siły i długości rwania). Papier ten używa się przeważnie czysty, czyli gładki, oraz linjowany, zaopatrzony zazwyczaj w 33 linje, papieru kratkowanego zużywa się mniejsze ilości.

Następnym gatunkiem jest papier t. zw. listowy czyli pocztowy. Arkusz normalny posiada rozmiar 29 x 45 cm. czyli t. zw. format kwart (4^0). Papier ten jest również bezdrzewny, chociaż tak papier kancelaryjny, jak i listowy, wyrabia się także w pośledniejszym gatunku, czyli t. zw. papier prawie bezdrzewny. Ostatni gatunek nazywa się także papierem kajetowym, drzewnym, lub krótko piśmiennym. Waga papieru listowego waha się pomiędzy 8—12 kg. na 1000 arkuszy formatu quarto. Papier listowy zużywa się przeważnie li tylko kratkowany (w małą lub t. zw. dużą kratkę podłużną), małe ilości tego papieru konsumuje się także jako papier listowy linjowany. W życiu potocznem zwłaszcza w stosunku prywatnym, używa się także papier ten w półformacie, czyli w t. zw. formacie oktavo.

Jako trzeci gatunek papieru, najwięcej używany, należy wymienić papier t. zw. maszynowy czyli matowy, do pisania na maszynie. Papier ten wyrabia się tylko jako bezdrzewny, w formacie 4^0 oraz 2^0, w wadze nieco lżejszej jak poprzednie 2 gatunki zasadnicze, a dostarcza się go ze względu na zużycie, przeważnie w półarkuszach (luźne kartki).

W dalszym ciągu należy wymienić:

Papiery t. zw. papeteryjne, a więc płócienne, pergaminowe, welinowe, czerpane, przeważnie w kasetkach, pakowane po 5/5, 10/10, 25/25, 50/50, z kopertami z podszewką bibułkową. Przemysł tych papierów nie jest w Polsce dostatecznie rozwinięty, chociaż n. p. papiery Hawelki z Warszawy, w niczem nie ustępują najlepszym wyrobom zagranicznym.

W dalszym ciągu posiadamy:

Papiery rysunkowe (w rolach i arkuszach), papiery tak zwane światłoczułe, papiery fotograficzne, papiery specjalne, jak n. p. do druku pieniędzy, akcji i dokumentów, zazwyczaj ze znakami wodnemi, przeważnie pochodzenia zagranicznego, wyrabiane wyłącznie z najlepszych szmat wysortowanych.

Po nich następują papiery drukowe, matowe, satynowane (t. j. gładzone), w rolach t. zw. rotacyjnych do druku pism i w arkuszach, zazwyczaj w formacie 63 x 95 cm., ilustracyjne, papiery t. zw. kredowe i chromowe do druku książek lub katalogów z ilustracjami, papiery t. zw. albumowe, t. j. kolorowy papier piśmienny gładki, afiszowe t. zw. prospektowe, t. j. kolorowe papiery niepiśmienne jednostronnie satynowane cienkie, przeważnie nadające się do owijania, oraz do druku ulotek i t. p.

Papier książkowy, t. zw. tabelaryczny, szmaciany bezdrzewny, bardzo trwały, w odcieniu żółtawym, w wadze najmniej 100 gramów na metr kwadratowy. Papiery przebitkowe i t. zw. pelur, przeważnie z czystej celulozy bielonej (niepiśmienne), białe i kolorowe, służące do kopji maszynowych itd., bibułki do fabrykacji gilz do papierosów, do kopjałów i t. p. Papiery t. zw. okładkowe, przeważnie kolorowe, służące jako okładki do książek, kajetów, bloków, cenników i t. p.

Osobny dział tworzą papiery pakowe, z których wymienię tylko najważniejsze gatunki. Nasamprzód więc papier zwykły szary, t. zw. szrenc, wyrabiany przeważnie z odpadków papieru szarego z domieszką słomy, masy drzewnej, i t. p. materjałów. Papier ten wyrabia się niegładzony, jednostronnie lub dwustronnie gładzony, w rolach i rolkach t. zw. „secare" do aparatów, i w arkuszach 70 lub 75 x 100 cm. Pa-

pier **bronzowy** jednostronnie lub dwustronnie satynowany, służący do pakowania, a także podobnie jak szrenc, do masowej fabrykacji torebek. Dalej idą papiery z czystej celulozy, ztąd ich nazwa, białe i kolorowe, zazwyczaj jednostronnie satynowane, do aparatów „secare" w rolach 25, 30, 40, 50, 60, 70 i 100 cm. Bardzo trwały i mocny papier jest t. zw. „Natron" wyrabiany na Śląsku w Kaletach, podobny do t. zw. papieru szwedzkiego (Kraftpapier); potem ida podobne papiery jak: „gudrun" o barwie czerwonej (brązowej) również bardzo trwałe; papier t. zw. „manila" w kolorze blado żółtym, dwustronnie satynowany, przeważnie li tylko w arkuszach w rozmiarach 90 x 126 cm., nadający się do pakowania bielizny, materjałów, do fabrykacji lepszych torebek i t. p.

Do papierów pakowych zalicza się także **pergamin** t. j. imitacja prawdziwego pergaminu, służący do opakowań tłuszczów, wędlin, a także czekolady, cukierków, kawy i t. p. towarów. W tymże papierze jest oczywiście szereg gatunków, jako to: papier pergaminowy matowy, dwustronnie satynowany, zwykły, srebrnobiały, przejrzysty, biały i kolorowy, gruby t. zw. „prawdziwy", do uszczelniania słoików z konserwami. Natomiast **prawdziwy** pergamin, niezniszczalny wprost, odporny na działania atmosferyczne, wyrabia się wyłącznie ze skóry owczej lub cielęcej, odpowiednio wyprawionej; papier ten używa się do wypisywania **ważnych dokumentów** kościelnych i urzędowych, dyplomów i t. p. —

Poza bibułką do papierosów i przebitek o których już wspomniałem, używa się także tych bibułek (białych i kolorowych) do fabrykacji kwiatów sztucznych i t. p. rzeczy; dalej mamy bibułę t. zw. krepową używaną do kwiatów, abażurów i dekoracji, bibuła do suszenia atramentu, biała i kolorowa, papier (bibułka) do filtrowania, bibułki do fabrykacji serwetek, chodników, koronek, a nawet ubrań papierowych. —

Kartonów posiadamy również szereg gatunków: t. zw. duplex, triplex, zwykłe, jednostronnie gładzone, do druku plakatów i lepszych kartonów, kartony rysunkowe, kartony bristol do biletów wizytowych, jadłospisów, dyplomów etc. Kartony kolorowe drzewne i bezdrzewne, służą do wszystkich celów, n. p. wkładek książkowych, oraz t. zw. „manila", do zawieszek do worków etc. Karton kolorowy silnie gładzony, t. zw. „**prespan**", w kolorze żółtym, brązowym lub zielonym, nadzwyczaj trwały i niewrażliwy na działania atmosferyczne, służy do izolacji elektrycznych, oraz do fabrykacji bloczków do notatek, agend, etc. Jest jeszcze karton t. zw. **pocztówkowy** biały i kolorowy, do wyrobu pocztówek zwykłych, oraz chromowy lub szorstki (matowy) do pocztówek artystycznych oraz t. zw. bromosrebrny (fotograficzny); jest także **płócienny**, biały i w kolorach, do lepszych biletów wizytowych, uwiadomień ślubnych, na efektowne druki lub t. p.

W końcu należy wspomnieć jeszcze krótko o **tekturze**, która posiada prawie wyłącznie format 70x100 cm. Tektur istnieje kilka rodzaji i gatunków: najwięcej używaną jest tektura **szara**, do fabrykacji kartonów, segregatorów etc., oraz do oprawy ksiąg, dalej tektura **brązowa**, przeważnie do fabrykacji kartonów; tektura biała (drzewna), do lekkich kartonów i talerzy do tort, zboża etc. tektura słomkowa, do kartonów podrzędnych, oraz do pakowania paczek.

Nie chcę nadużywać cierpliwości Czytelników i zakończę ten przegląd pobieżny **papieru i jego podobnych**, zdając sobie sprawę, iż artykuł powyższy nie może rościć sobie prawa do doskonałości, ścisłości i kompletnego opanowania poruszonych tu luźno i może nieco chaotycznie, tematów. — mki.

Sztuka sprzedawania.

Znajomość artykułu. — Ujmujący charakter. — Umiejętność przekonywania. — Umiejętność sprzedawania należy rozumieć, jako umiejętność stosowania metod, opartych na doświadczeniu i obserwacji sprzedaży.

Poniżej podajemy szereg wskazówek, których wprowadzenie w życie napewno odbije się w zwiększonych obrotach i napływie nowych klijentów.

1. Dewizą nowoczesnego przedsiębiorstwa jest maksymum usługi za minimalne koszta. Klijent zawsze wybierze to przedsiębiorstwo, w którym obsłużony jest najlepiej. To znaczy nietylko najgrzeczniej, lecz najsolidniej.

Sprzedawca, suggestjonując klijentowi rzecz dla niego najodpowiedniejszą, napewno uzyska w nim stałego nabywcę na przyszłość.

2. Znajomość artykułu, który się sprzedaje. Należy dokładnie być obznajmiony z wszelkiemi cechami danego przedsiebiorstwa, które są bronią w dyskusji sprzedażnej. Starając się umieścić dany artykuł na rynku, koniecznem jest przeprowadzenie dokładnej jego analizy z podkreśleniem cech dodatnich.

3. Ujmujący charakter w postępowaniu jest niezwykle ważną atrybucją sprzedającego. Nietylko grzeczność, lecz nawet pewna serdeczność zachowana niezależnie od okoliczności zjednywa i wzbudza zaufanie.

Musi być ona oparta nietylko na zewnętrznym szablonie postępowania, lecz na rzeczywistej sympatji w stosunku do kupującego, co bezwzględnie natychmiast się uwydatnia, stwarzając odpowiednią atmosferę. Odpowiednia tonacja głosu, grzeczny zwrot w rozmowie pociągająca powierzchowność, czystość i staranność ubrania, wszystko to są rzeczy odgrywające poważną rolę w oddziaływaniu na poświadomość kupującego, wywołując dodatnie lub ujemne wrażenie, decydujące przy kupnie.

4 Umiejętność dyskusji. Ponieważ sprzedawca musi być przygotowany na nieoczekiwane sytuacje, powinien posiadać pewien zapas argumentów uprzednio przemyślanych tyczących się danego przedmiotu w zależności od najrozmaitszych wypadków. Rozumie się przyrodzony talent dyskusyjny pomaga tu ogromnie. Jednak odpowiedni trening może oddać poważne usługi.

Wskazanem jest przy końcu dnia poświęcić kilka minut na pewien myślowy egzamin postępowania swego i sposobu dyskutowania z klijentelą. Nowe spostrzeżenia należy zapisywać, przez co stale gromadzi się coraz to więcej materjału, jak również obserwuje się skuteczność obmyślanych metod.

5. Zdrowy sens, który wskazuje sposób postępowania w każdym wypadku niezależnie od trudności. Oznacza to, że mówi się właściwie rzeczy we właściwy sposób i we właściwym czasie. Aby wyrobić w sobie dar ten tak niezwykle cenny należy dokładnie obserwować sposób swego postępowania w ciągu kilku dni zapisując wszelkie błędy, które przeszkadzają w po-

stępowaniu ze sprzedającymi. Należy wyobrazić się myślowo w najrozmaitszych sytuacjach i zastanowić się, jakie wyjście byłoby najlepsze; przy najbliższej zaś sposobności decyzje te wprowadzić w życie. Jest to praca wolna, jednakże jeżeli choć w ciągu dni uda się spostrzec błąd i w ciągu kilku następnych go wyeliminować, będzie to już znacznym postępem.

6. Znajomość samego siebie. Należy zdać sobie sprawę w jakim kierunku posiada się największe zdolności. Nie można dopuścić, aby jednostka posiadająca zdolności do sprzedaży fortepianów, sprzedawała polisy ubezpieczeniowe. Pomocnem tu będzie również przeprowadzenie pewnego egzaminu myślowego, analizując swoje upodobania, gusta i smak.

Znajomość samego siebie jest rzeczą ważną dla każdego, lecz specjalne dla sprzedającego, który, aby uzyskać dodatnie rezultaty, musi polegać wyłącznie na sobie.

7. Umiejętność perswazji. Praca sprzedającego w ostateczności sprowadza się do wyperswadowania kupującemu konieczności kupienia najlepszego dla niego przedmiotu. Dlatego też sprzedający musi wypowiedzieć swoje poglądy w jasny, logiczny i wpływowy sposób. Wymaga to grzeczności i uprzejmości w rozmowie. Ponadto sprzedawca musi wykazać opanowanie siebie samego, jako dowód zaufania do siebie.

Nikt nie kupi rzeczy od człowieka, który sam nie jest pewny czy sprzedając robi usługę klijentowi i wykazuje wahania pod wpływem jego argumentów.

Reasumując powyższe, należy podkreślić, że rzeczą najważniejszą dla sprzedawcy jest zaufanie do samego siebie i wiara, że sprzedając dany przedmiot wyświadcza on rzeczywistą usługę klijentowi. Dla wzbudzenia zaś zainteresowania u kupującego musi on posiadać umiejętność grzecznej rozmowy, taktownego zachowania się i logiczności w stosowanych i uprzednio obmyślanych argumentach. Prz.

Badania przedsiębiorstw w amerykańskim handlu papierniczym.

Biuro ruchu gospodarczego Uniwersytetu Harwadzkiego w Stanach Zjednoczonych Ameryki przeprowadziło badania przedsiębiorstw w handlu papierniczym i materjałów piśmiennych i biurowych. Nasamprzód ustaliło biuro za pomocą ankiety odpowiedni kwestjonarjusz, w liczbie 1000 egzemplarzy, który otrzymać mogły odnośne firmy za opłatą 7 dolarów. Wszystkie 1000 egzemplarzy zostały przez firmy papiernicze rozebrane tak, że zapotrzebowanie nie zostało nawet zupełnie pokryte. Opłata pobrana miała zostać obróconą na koszty opracowania materjału statystycznego, który wpłynął. Podziwiać należy samoistną kar-

Handel papierem.

Zarys historyczny.

Od czasów przedhistorycznych, od zarania historji widzimy, że każdy artykuł służący potrzebom ogólnym, stawał się przedmiotem handlu, pomimo, że ludzkość ówczesna rozproszona była na szerokich przestrzeniach w warstwie niklej. Handel często, pomimo trudów i odległości, co trzeba nam z uznaniem stwierdzić, wypełniał jedno ze swych głównych zadań: zbliżenia ludzkości ku sobie. Nie wiemy, coprawda, kto był pionierem, który przedsięwziął sobie zakupywać materjały piśmienne na własny rachunek, aby je dostarczyć konsumentom bliskim i dalszym, nie wiemy, kto jako pierwszy, zaznajomiony dokładnie z potrzebami i zapotrzebowaniem wpłynął na fabrykanta w tym kierunku, aby tenże podniósł produkcję swej wytwórczości i ją wydoskonalił w pewnym kierunku gustu. Wytwórca i handlarz byli w starożytności jedną zwykle osobą. Jedno jednak wiemy, bo faktem jest, że handel materjałami piśmiennymi istniał od czasu, od kiedy mówić nam wogóle można o istnieniu tychże w arkuszach, t. z. o papyrusie, pergaminie i papierze.

Jak wykopaliska egipskie dowodzą, wytwarzali mieszkańcy doliny nilowej już na kilka tysięcy lat przed Narodzeniem Chrystusa produkt z byliny papyrusowej, który dzięki ukształtowaniu swemu i bieli matowej był poprzednikiem dzisiejszego papieru przed tysiącami lat, pozostawiając ostatniemu swoją nazwę. Dużo mozolnej, ręcznej pracy trzeba było wykonać, zanim handlarz mógł odebrać gotowy produkt, aby oddać go konsumentowi czasów ówczesnych. O znacznem zapotrzebowaniu papyrusu w czasach przedhistorycznych dowodzą masy tegoż, corocznie odkopywane i dalsze, spoczywające pod piaskiem pustynnym. W delcie Nilu, szczególnie w szerokich i błotnistych bocznych ujściach tej rzeki, wyrastał, podług *Birt'a**) „papyrus w całych lasach". Podobne do wysep, stały lasy te w wodzie niegłębokiej. Nie rosły one jednak dziko, bo bylinę papyrusową hodowano starannie, otaczano ją troskliwą opieką i uzupełniano każdy ubytek; ogromne majątki posiadali właściciele tych kultur wodnych. Były to wysokie pnie, ozdobione koronkowo

*) Theodor Birt, „Aus dem Leben der Antike",

ność firm amerykańskich, które podobne prace badawcze wspomagają finansowo! W statystyce brało udział 367 firm fabrykujących, 566 firm kupców papierników detalistów i 67 firm hurtowych i innych. Biuro stało przez przeciąg 5-ciu miesięcy 5000 dolarów do dyspozycji, resztę kwoty przeznaczono na prace dalsze. Badania te mają odtąd być co rok przeprowadzane, celem stwierdzenia rozwoju i zmian w tej gałęzi przemysłu.

Przeciętny zysk brutto ustalony został na 33,2 %, przeciętne koszty ogólne wynosiły 31,5 %, tak, że wyliczony zysk netto wynosił 1,7 %. Badania dotyczące roku handl. 1926. Przeciętny obrót towarów wynosi 2,7 %. Biuro Harwarda przeprowadziło podobne badania także w innych gałęziach handlu i stwierdziło, że w żadnym z nich nie w y n o s z ą o g ó l n e k o s z t y h a n d l o w e t a k w i e l k i e g o u d z i a ł u jak w handlu papierniczym i materjałami piśmennymi. Wyjątek stanowi jedynie jubilerstwo. Zyski w handlu papierniczym były mniejsze niż zyski domów handlowych, większe niż jubilerów, równocześnie większe aniżeli domów towarowych, obracających poniżej 1 miljon dolarów, większe niż w handlu drzewnem, większe niż w handlu lakierów i farb.

Badania stwierdziły, że koszty zakupu wynoszą przeciętnie 66 %, zaś 32,9 wynoszą koszty handlowe, czysty zysk 1,1 %. Na obrót towarów stwierdzono liczbę 2,7, z czego wynika, że towary przebywały przeciętnie 4 $1/_2$ miesiąca na składzie, zanim zostały rozsprzedane.

Pensje personelu (wyłącznie kosztów dostawy) wynosiły 18 %. Jest to najwyższa liczba, niedościgniona przez żadną inną branżę. Dotychczas była najwyższą cyfrą cyfra pensji jubilerów, wynosi ona 17,1 %.

Sprzedaż w grudniu była o 67 % wyższa aniżeli w innych miesiącach roku. W lipcu były obroty najmniejsze, z czego wynika, że w grudniu uskuteczniono zostało $1/_7$ obrotów całego roku.

60 firm brało udział w rozróżnieniu sprzedaży przez ajentów i sprzedaży odręcznych. Przeciętny ajent osięgnął w roku obrót 21 000 dolarów, a zyskał on 11,5 % od sumy swych zleceń. Wydatki na utrzymanie personelu były wyższe w tych przedsiębiorstwach, które trudniły się tylko sprzedażą odręczną aniżeli u tych, którzy oprócz tego wysyłali ajentów.

Kwestjonarjusze z 276 firm z 52 stanów wykazują, że ich obroty ogólne wynosiły 53.814.000 dolarów, zaś obroty poszczególnych firm wahają się pomiędzy 15.000 a 2.000.000 dolarów.

Statystyka kosztów handlowych stwierdza dalej, że pensja i wynagrodzenie, płacone w branży handlu papierniczego są stosunkowo do obrotów za wysokie, ponieważ osięga je w przybliżeniu jedynie jubilerstwo. Trzebaby więc dążyć do tego, aby ta sama ilość personelu osięgnęła większe obroty, wzgl. aby personel był sprawniejszy. Taksamo są koszty dostawy za wysokie, szczególnie w większych miastach. Stopa procentowa za odsetki od kapitału jest najkorzystniejszą w większych miastach, co stoi w związku z szybszym obrotem towarów. W tym kierunku winni kupcy stwierdzić, w jaki sposób mogliby polepszyć szybkość swego obrotu towarowego.

Jak wytłomaczyć klijentowi?

Pisałem pewnemu klijentowi d. 31 grudnia ub. r.:

Pomimo, że w liście moim z dnia 23 bm. załączyłem WPanu odpis mego rachunku z dnia 8. 8. 27 nie otrzymałem dotychczas mojej należności.

Pozwalam sobie przypomnieć WPanu to jeszcze raz i spodziewam się, że przekaz zostanie uskuteczniony do dnia 5 stycznia 1928 roku, z powodu, że sam mam w dniu tym większe zobowiązania uregulować.

Z poważaniem

Klijent zwrócił mi list, dopisując na marginesie następującą uwagę:

P. P.

— Należytość dziś przekazałem! Pierwszy rachunek zaginął, z tego powodu zwłoka. Monit powyższy jest mało grzeczny, także nie używany w tej formie.

N... N...

Z powyższego wynika, co sobie dostawca musi pozwolić powiedzieć od klijenta. J. R.

---

postrzępionemi wierzchołkami i kiściami liści, szumiące w powiewie wiatru morskiego. Pień był nieco grubszy niż ramie ludzkie. Ścieżki tak wąskie tylko, że jeden człowiek mógł na nich stąpać, przeznaczone dla stróży i zebrania plonu, ginęły pośród gąszczu.

Przez przeciąg tysięcy lat hodowano papyrus takim sposobem i opiekowano się nim. Posłannictwo jego skończyło się jednak wtenczas, kiedy ze zmierzchu dziejów wyłonił się czasokres papieru szmacianego, t. zw. papieru ze spilśnionych włókien roślinnych. Papierem, jak dziś go pojmujemy, nie był arkusz papyrusu pod żadnym względem. Sposób fabrykacji ostatniego odbył się w ten sposób, że usuwano korę zewnętrzną z łodyg byliny papyrusowej, 4—6 metrów długiej, odkrywając temsamem wewnętrzne jej pokłady. Łyko śnieżno-białe krojono w pasma szerokości palca, które sklejano, składając je obok siebie i naklejając takiż sam pokład w kierunku poprzecznym. Produkt uzyskany zbijano po wysuszeniu i gładzono go. Wytwarzanie arkuszy papyrusu było trudne, a wymagało dużo czasu, nakładu i personelu. Do wykonania manuskyptów obszernych sklejano poszczególne „chartae", rozmiarów 34×20 cm (podług innych źródeł 29×52 cm)**) brzegami ze sobą, często do 20 sztuk razem, które tak przychodziły w handel. Jeżeli długość taśmy książkowej jeszcze nie była wystarczającą, przylepiano dalsze arkusze, wzgl. taśmy, które zawijano, tworząc zwoje.

Jeśli fabrykacja papyrusu w ilościach zapotrzebowanych nie była łatwą, to bezwątpienia zasługa tych jednostek, które utorowały mu drogę do ówczas znanego światu, nie jest mniejszą dla kultury ludzkości, niż sam wynalazek. Historja nie mówi nam, czy Fenicjanie, owi „Anglicy starożytności", czy też mądrzy Grecy zajmowali się zamianą tego artykułu na inne, Nie prędzej jednak jak w 7-mem stuleciu przed Chrystusem, znalazł się pierwszy zwój papyrusu, jak *Birt****) wzmiankuje, w Atenach, czy Milecie, czy na Sycylji, aby dać początek przekazanej nam literaturze greckiej, a później rzymskiej. Aż do tego czasu nie posiadali Grecy i Rzymianie materjałów piśmiennych.

**) Krawany Papierindustrienes Handbuch str. 11

***) Birt. Der Mensch nach dem Bach str. 108 w: Aus dem Leben des Antike.

NOTATKI.

Znaczki kawowe. Rząd brazylijski ogłasza dekret, rozporządzający wydanie szczególnych znaczków na pamiątkę „200-stuletniego jubileuszu kawy". Znaczki te znajdą zastosowanie tak użytku krajowego jak i zagranicznego. Są one czworokątne i pokazują podobiznę młodej, uwieńczonej kobiety, trzymającej w lewej ręc egałązkę krzewu kawowego. Po lewym boku znajdują się w dekoratywnej ramce oznaczenie wartościowe znaczków, które w obieg puszczone zostaną 5 lutego b. r. po 100, 200 i 300 Reis i następujący napis: „Bicentenario do Caffeiro" i „Brasil Correio".

Handel nauczycieli w Wirtembergji. Rozporzą-Hwadzkiego w Stanach Zjednoczonych Ameryki dzenie wirtembergskiego ministerstwa kultury zakazuje nauczycielom dostarczać uczniom pomocy szkolnych oraz innych przedmiotów, używanych w szkole. Wyjątek tylko wtenczas jest dopuszczalny, kiedy przedmiotów tych nie można nabyć u kupca papiernika w miejscu w przepisowym stanie, w dostatecznej ilości i po cenie zwyczajnej, wzgl. jeśli konieczność nauki zmusza do wspólnego nabycia tychże. Zapłata nie powinna jednak nigdy przekraczać ceny własnej nauczyciela.

Wzory i cenniki.

Cennik papierów najprzedniejszych gatunków firmy Paul Vangerow Breslau 4. Jaśniejąco żółta okładka, ozdobiona drukiem czerwono czarnem jest ozdobą tego cennika, zaopatrzonego jedwabnym sznureczkiem do zawieszania. 28 stronnic, uporządkowanych rejestrem, zawiera wszystkie gatunki papieru, które hurtownia ta prowadzi, a o których już pisaliśmy. Rysunek strony okładki odwrotnej wykazuje graficznie potrojenie się obrotów firmy tej w ostatnich latach.

Pocztówki artystyczne. Nakład artystyczny K. Wojutyński, Warszawa, Nowy Świat 37, wydał szereg serji pocztówek artystycznych. Śliczne reprodukcje oddają motywy pejsażowe polskie, a oryginały ich pochodzą od chlubnie znanych artystów, amatorów pocztówek ilustrowanych: J. Grubińskiego, Rafała Wąsowicza, J. Guranowskiego. Gustownie zestawione serje są bardzo wdzięcznym artykulem sprzedaży dla każ-

na których mogliby przekazać potomności twory swej fantazji, czy poważnej myśli. Arkusz papyrusu, z powodu mozolnego sposobu wytwarzania go, nie był tani, a stał się jeszcze droższy, gdy wzrastał popyt. który był wynikiem rozkwitu greckiej, a później rzymskiej literatury. Cena jego wzrastała w miarę rozszerzania się zakresu ówczesnego świata uczonego — Grecji, Italji, Syrji, Macedonji, Hiszpanji i Francji Południowej — przyczem dostawa papyrusu zależną była od małej delty nilowej. *Strabon*†) pisze, że wytwórcy w delcie nilowej tworzyli czasowo nawet rodzaj trustu, aby ceny sztucznie podwyższyć. Pojedynczy arkusz kosztował wówczas przeszło *10 złotych dzisiejszych!* Literatura, jak widzimy, była, ze względu na papier, już wówczas rzeczą, nie każdemu dostępną.

Jaką drogą dostawał się papyrus do ognisk ówczesnego życia duchowego? O kupcach nikt nie mówi, jednak wiemy, że wielkie zapasy niezapisanego papyrusu magazynowano w wielkich miastach, jak np. Rzymie, a państwo dozorowało magazyny te. Jeśli zbiór papyrusu nad Nilem wypadł niepomyślnie, następował taki brak papieru, że często musiało państwo wkraczać, rekwirowało zapasy i regulowało sprzedaż. Na prowincji często wogóle nie znano „papieru". Unaocznia nam to, że było „zupełnie jak u nas", jeśli przypomnimy sobie wojnę światową.

Pewne wiadomości fachowe dotyczące prowadzonego produktu musiał posiadać także i kupiec starożytności; rozróżniano jednak tylko kilka jakości stopni wartościowych papyrusu. *Krawany*††) donosi, że najzwyklejszy i najtańszy materjał, zwany „emporitica", dostarczały dolne, w wodzie znajdujące się części łodygi byliny papyrusowej, lepszy gatunek wyrabiano z części środkowej łodygi, a wierzch tejże dostarczał papier cesarski, „Charta Augustiana". Prócz tego wyrabiano cały szereg gatunków, różniących się pomiędzy sobą wielkością, zabarwieniem, trwałością i wyglądem. Starzy Egipcjanie używali już dla ważnych akt administracji państwowej i pięknych zbiorów poezji gatunki lepsze, aniżeli kupiec w swym sklepiku do napisania rachunków. (Ciąg dalszy nastąpi).

†) Birt, — jak wyżej.
††) Krawany Papierindustrienes Handbuch str. 11.

dego papiernika detalisty, a zasługują temwięcej na poparcie, że są produktem wytwórczości rodzimej.

NOWE WYDAWNICTWA.

Grünewald-Sensenhauer: *Papierhandel*. Oprawione w płótno 10,— RM. 250 stronic tekstu, 52 ilustracyj i 49 wzorów papieru. Nakład Carl Hoffmann, G. m. b. H. Berlin.

Książka ta nazywa się zupełnie z racją podręcznikiem dla kupców papierników, dla przemysłu przerabiającego papier i dla konsumentów papieru. Lecz nie jest ona tylko bardzo cennym podręcznikiem dla młodszej generacji w branży papierniczej, dla której nie znamy niczego lepszego, lecz wyświadczy ona przysługi także fachowcowi starszemu, któremu wiele kwestji wyjaśni. W książce tej każdy znajdzie odpowiedź na każde zapytanie.

Dzieło podzielone jest na cztery części: wyrób papieru, handel papierem, gatunki papieru i badanie papieru. Każda część napisana jest z wielką starannością i równie wyczerpująco.

Opis, w pierwszej części „wyrób papieru" o fabrykacji masy surowej i o papiernictwie jest pomimo streszczenia bardzo łatwo zrozumiałym. Ilustracje załączone są doborowe i wspomagają bardzo do zrozumienia wywodów treści.

Część druga i trzecia „handel papierem" i „gatunki papieru" traktują wszelkie kwestje handlowe papieru, szczególnie hurt papieru, mówią o warunkach, jakie wykazywać winny poszczególne rodzaje papieru — pomiędzy innymi także papiery normalne — i podają wyśmienicie rozgatunkowany przegląd podług składu masy, z jakiej zostają wyrabiane.

Czwarta część „badanie papieru" mówi nietylko o czysto naukowem badaniu papieru, lecz opisuje ponadto metody, podług których fachowiec w codziennem życiu handlowem może jakość papieru określić.

Dodatek „próby papieru" jest bardzo cennem uzupełnieniem części trzeciej.

Dziełu temu życzymy jaknajszersze rozpowszechnienie. Szkoda tylko, że nie posiadamy w naszej literaturze fachowej podobnego dzieła. Zdrowy handel papieru powinien dążyć do pogłębienia swych fachowych wiadomości, a książka taka jest bardzo ważnym czynnikiem na tej drodze.

WIADOMOŚCI z PRZEDSIĘBIORSTW.

Księgarnia i skład papieru „Świt", Marjan Kołakowski, właśc. Marja Kołakowska, Bydgoszcz. Sąd powiatowy w Bydgoszczy ogłasza, że firmę zmieniono następująco: „Księgarnia i skład papieru „Świt" właściciel Zdzisław Zdebski. Prokura Marjana Kołakowskiego wygasła. Następnie wpisano do rejestru handlowego, że właścicielem firmy jest dzisław Zdebski, a prokury udzielono Marji Zdebskiej, oboje w Bydgoszczy. Za poprzednie zobowiązania przedsiębiorstwa nabywca firmy nie odpowiada.

Henryk Teobald w Warszawie, Marszałkowska nr. 145. Skład materjałów piśmiennych. Istnieje od roku 1927. Właściciel Henryk Teobald z Warszawy.

Sztuka Nowoczesna, Abram Ajnsztajn w Warszawie, Ogrodowa 4. Sprzedaż pocztówek i materjałów piśmiennych. Istnieje od r. 1920. Właściciel Abram Ajnsztajn z Warszawy.

GRAFIKA i POKREWNE ZAWODY

Sztuka drukarska przed Gutenbergiem i nowe wynalazki.

Każdy drukarz wie, wzgl. powinien właściwie wiedzieć o tem, jacy mężowie od czasów Gutenberga aż do dzisiejszych wybitnie się zasłużyli dla sztuki drukarskiej. Jednak czasokres przed Gutenbergiem jest bardzo mało oświetlony i zasłonięty mgłą zapomnienia. Zadaniem bardzo wdzięcznem byłoby wnieść w mroki te choćby nieco światła. Niemniej interesującem jest rozważyć proroctwa, dotyczących nowszych wynalazków, i o tem co dziś posiadamy. Bardzo cenne i pouczające uwagi na ten temat publikuje „The British and Colonial Printer" w jednym ze swych ostatnich numerów. Wychodzi on ze stanowiska, że przed laty już powiedziano, że cały przemysł drukarski stoi przed znamiennemi zdarzeniami: że w przyszłości nie będzie potrzeba oni odlewaczy czcionek, ani składaczy, ani drukarzy, oraz galwanoplastyków, stereotyperów i chemigrafów.

Znamy trzy cytaty, które możemy zastosować w naszym przypadku, rozważając tajemnicę dawniejszych drukarzy i nowoczesnych wynalazców. Pierwszy cytat pochodzi od wielkiego ucznia Chelsea, Tomasza Carlyle, który powiedział: „Bardzo celowem jest zagłębić się w historji, aby odnaleść, co było przed nami". Drugi aforyzm pochodzi od wicekróla Indji, Lorda Irwin'a, którego stanowisko względem Home Rule w Indjach można zastosować do dzisiejszych drukarzy: „Tylko przeciwieństwo zdań doprowadzi nas w końcu do tego, abyśmy poznali prawdę". Cytat trzeci znajduje się w bezcennym starym słowniku, in folio, którego drugie wydanie zrewidował w roku 1688 Jeremy Collier. Druk tegoż uskuteczniony został dla Henry Rhodes'a w Fleet Street koło Bridelane a brzmi on: „Jednak uwzględniwszy wszystko, mogą być wynalazcy kim tylko zechcą, a jednakowoż trzeba przyznać, że sztuka druku jest nadzwyczajnie ważną dla ogólnego rozwoju uczenia się i nauczania".

Bardzo interesującem będzie stwierdzić, że w roku 1877, czyli przed 50 laty Mr. Gladstone powiedział: „Idea produkowania słów, słów języka pisanego, za pomocą odbicia formy, była ideą, która choć nie jest taką starą jak świat, to jednak istnieje prawie tak długo, jak historia sztuki pisania". Podczas obchodu z okazji wystawy w Caxton, ku uczczeniu uroczystości jubileuszu fundacji „Printers Pension Fund" i 400-letniej rocznicy druku pierwszego dzieła w Westminster, powiedział biskup miejscowości Buth i Wells: „Caxtona dzieło nie stanowiło luksusu dla bogatych, lecz przyczyniło się ono do tego, aby wnieść na wyżyny ogół ludzkości". My zaś pracujemy, aby kontynuować to zbożne dzieło, i staramy się zbadać, kto je rozpoczął. Rozpatrujemy środki aby je udoskonalić, aby zadowolić tak pionierów przeszłości, jako też i proroków przyszłości.

Początek druku, jak powiedzieliśmy, otoczony jest mrokiem zapomnienia wieków ubiegłych, a tem więcej jeszcze zaciemnione jest pochodzenie naszego abecadła. Wielki bibljotekarz Muzeum Brytyjskiego twierdzi w swojem dziele o paleografji, że alfabet nasz wywodzi się bezwątpienia od znaków hieroglificznych Egipcjan; później zmienił on jednak zdanie swoje mówiąc, że nowe odkrycia na wyspie Krecie wykazały, że trzeba nam cofnąć się jeszcze dalej wstecz, aby odnaleść początki pochodzenia naszego alfabetu.

Kiedy rozpoczęliśmy poznawać tajemnicę kunsztu drukarskiego, uczono nas, że Gutenberg zapoczątkował czarną sztukę w Niemczech, a Coster w Holandji. Mówi się, że mało wątpliwem jest, że pierwsze dokumenty wydrukowane w Niemczech, a zaopatrzone datą 1455 roku, wykonane zostały czcionkami, wypożyczonemi z Holandji. Jednak zobaczymy dalej, że istnieją pod tym względem wątpliwości dalsze. Misterjum Gutenberga, Fausta i Schöffer'a otoczone jest wieńcem opowiadań i legend. Gutenberg uważany jest za ojca sztuki drukarskiej, Faust miał być wspaniałomyślnym mecenasem sztuki, zaś Schöffer ojcem odlewania czcionek. Jedni widzą w nich świętych wzniosłej sprawy, inni przedstawiają ich jako chciwców i oszustów. Inna wersja twierdzi, że Gutenberg, wydaniem swej biblji zrujnowany szlachcic, wysysany został przez lichwę uprawiającego Fausta, któremu ukradł tajemnicę druku jego zięć Schöffer.

Ten rozgardjasz faktów i legend straci dużo zainteresowania i aktualności, a zrozumiemy łatwiej równoczesne ukazanie się dobrych druków w wielu miastach równocześnie, jeśli historja, która ukazała się niedawno w Londynie, zawiera prawdy tyle, ile stara się dowieść. Mówię tu o książce: „Opowiadania Brettellskie" („Talles of Brettell") napisanej przez Percy S. Brentnall'a. Dzieło to wprowadza nas do wielkiego miasta, wielkiego możnowładzcy bezpośrednio po wyprawach krzyżowych. Ostatnia taka wyprawa miała miejsce, jak wiadomo w roku 1270, a historja o której mówimy, rozpoczyna się z początkiem następnego stulecia.

Kublaj Chan panował w większej części Azji i podlegała mu nawet część Europy. Miastem stołecznem jego państwa było Kora Koran, siedziba kultury i oświaty w 13 i 14-stym stuleciu, nawet jeszcze długo przed rokiem 1255 (pierwsze datowane i drukowane dokumenty w Europie ukazały się, jak wiadomo w r. 1455) Niemiecki kupiec, Hans von Ulm nauczył się rzekomo sztuki drukarskiej za pomocą ruchomych czcionek w dalekiem Kuthay od Kim Chim'a, mieszkańca kraju Chosen — kraju odpoczynku porannego — czyli Korei dni naszych. Nauczywszy się sztuki tej, wrócił podobno Hans von Ulm do Europy i stał się pierwszym europejskiem drukarzem. Hansowi towarzyszyli jego mistrz i szwagier. Drukarnię i pisma polecające ofiarowali oni różnym władcom. Naprzód zaofiarowali oni wielki dar druku za pomocą ruchomych czcionek Moslemowi, sułtanowi Damaszku, który go jednak nie chciał przyjąć. Dalej odwiedzili oni chrześcijańskiego cesarza w Konstantynopolu, który tak samo bał się skutków drukowanego słowa. Papież w Rzymie, któremu powiedziani przedstawili sztukę, nazwał ją darem Boga i skorzystał by z niej bardzo chętnie, gdyby ona nie wzbudziła obaw u kardynałów i pismauczonych. Kardynałowie obawiali się utraty swej przewagi, dzięki posiadanym wiadomościom, a pismauczeni bali się stracić swe stanowiska. Na mocy



tych obaw potępiono wynalazek i pogrzebano go na przeciąg stulecia.

Zanim przejdę z dalekiej przeszłości na czas teraźniejszy, chciałbym przytoczyć kilka dat, które są kamieniami drogowemi w historji drukarstwa. W roku 1377 wrócił Hans von Ulm z Kora Koranu do swego miasta rodzinnego i to ze swym synem Ulrychiem i drukarnią, aby drukować klasyków w nowoczesnej na ówczas formie książki. W roku 1477 wydrukował Caxton swe pierwsze dzieło w Westminsterze w języku angielskim. W roku 1717 odlał Gad, złotnik w Edinburgu swe pierwsze stereotypy, a około roku 1727 został on z Londynu wygnany i zmarł jako biedny człowiek, ponieważ drukarze zniszczyli płyty, obawiając się, że interesy ich na tem ucierpią. W roku 1807 pisze „Monthly Magazine", że księgarze londyńscy nie przyjęli stereotypji, a nieco później mówi Johnson o nich: „ludzie ci, pomimo to, że nie są drukarzami, urządzili zakład stereotyperski, drukują za pomocą pary i burzą temsamem kunsztowny gmach naszej sztuki, który zbudowali pokolenia, rozwijając go w trudzie i mozole". W roku 1817 drukowano „The Times" stosując maszyny parowe na maszynie rotacyjnej, zaopatrzoną w dwie płyty cylindrowe. W roku 1837, w roku wstąpienia na tron królowej Wiktorji, osięgnął Mr. Spencer z Liverpoolu za pomocą elektrycznego strącenia miedzi bardzo dobre kopje grawiurowych płyt, faksymili medalów i płyt stereotypowych. Cóż powiedzieć o galwanoplastykach? Nie znajduję o nich żadnej wzmianki w cudnem „wydaniu" drukarskiem „The Times" z okazji wydania 40.000 numeru z roku 1912. (Dok. nast.).

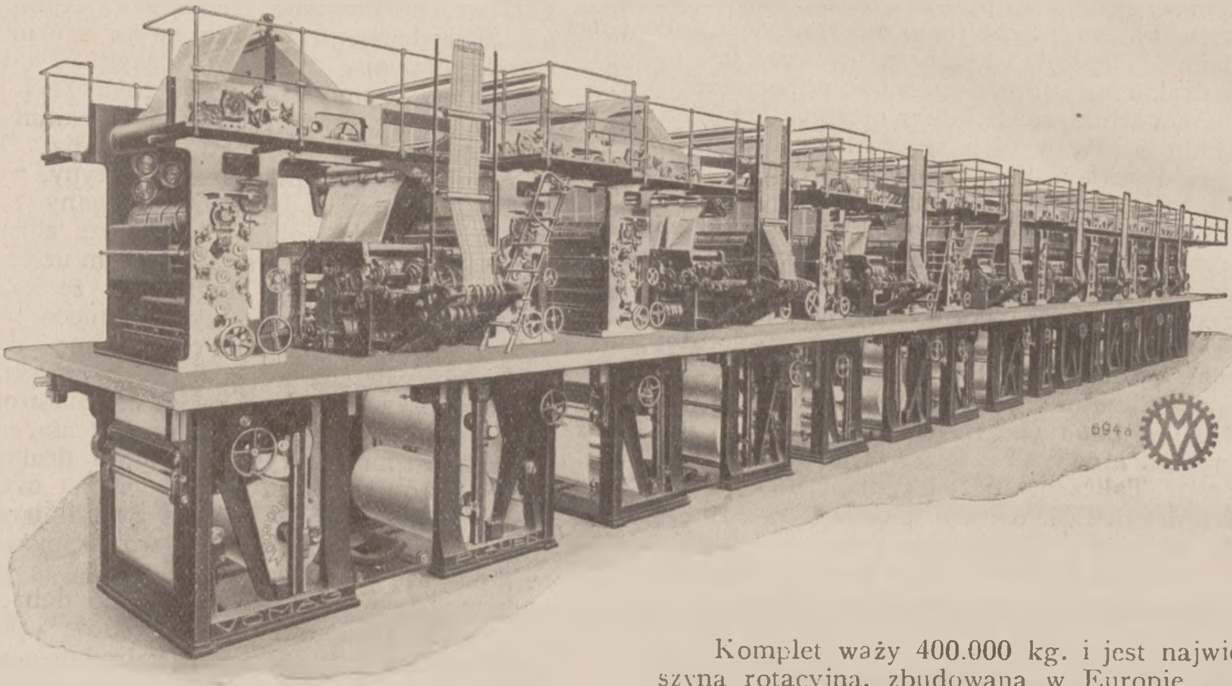
Nowa szybkobieżna maszyna rotacyjna.

Nowy komplet 16-to wałkowej szybkobieżnej maszyny rotacyjnej w rozłożeniu rzędowym zaopatrzony w przyrządy zapędowe i wymienne do wałów papieru bez wrzecion, systemu „Onax" zbudowała niedawno Vogtländische Maschinenfabrik A. G. w Plauen.

Poniżej zamieszczona ilustracja kompletu maszyny 42 metry długiej, przedstawia nam, że buduje się coraz to większe maszyny rotacyjne, aby móc szybciej wydrukować ogromne, z dnia na dzień wzrastające nakłady dzienników. Że konstrukcja takiej szybkobieżnej maszyny rotacyjnej jest tak pomyślana, że wymagana szybkość druku i pewności ruchu nie pozostawiają nic do życzenia, jest rzeczą zrozumiałą. Maszyna olbrzym, o której mówimy, zbudowana dla firmy Ullstein — Berlin, wykonana jest podług najnowszych doświadczeń i wyników badań, systemem niestosowanym dotychczas przy żadnej podobnej maszynie rzędowej. Jak wszystkie tego typu, składa się maszyna opisana z dwóch pięter. W piętrze dolnem znajduje się 16 bezwrzecionowych łożysk do wałów papieru, sy-

systemu „Onax“ do wymiany tychże podczas biegu maszyny oraz 8 elektromotorów po 70 P. S. siły, służących do jej zapędu. Na piętrze wyższym, przedzielonem w drukarni sufitem od niższego, znajduje się 16 tłoczni na pierwszą stronę arkusza i na druk z drugiej strony, urządzone na 256 płyt stereotypijnych jako też 16 aparatów do falcowania. Ostatnie są skombinowane na 8 aparatów do falcowania podwójnych, zaopatrzonych w 16 wylotów dla arkuszy. Do każdego podwójnego aparatu do falcowania jest przyłączony przyrząd transportowy, odliczający gazety po 25 lub 50 egzemplarzy i pakujący je w paczki, i wynoszący takowe do lokalu ekspedycyjnego, umieszczonego ponad maszyną. Konstrukcja jej jest tak obmyślana, że pozostawia pomiędzy poszczególnemi tłoczeniami dosyć przestrzeni wolnej, zezwalającej na obsługę bezpieczną i wygodną tej z zawrotną szybkością biegnącej maszyny. Prócz tego wyposażona jest ona, celem zapobieżenia nieszczęśliwym wypadkom u obsługi w elektryczne przyrządy sygnalizacyjne (różnokolorowe żarówki elektryczne). Do każdej tłoczni, drukującej arkusz z pierwszej i drugiej strony należy opatentowany przyrząd do zapędu i wymiany wałów papieru systemu „Onax“, w którym spoczywają równocześnie bezwrzecionowo dwa całe wały papieru.

Szczególną zaletą założenia wałów papieru systemu „Onax“ w przeciwstawieniu do urządzeń innych jest to, że umożliwia ona dzięki systemowi bezwrzecionowemu szybsze i wygodniejsze założenie wału papieru podczas biegu maszyny. W miejsce wrzecion, dotychczas stosowanych, stosowane są łożyska, zaopatrzone w 2 koniczne czopy. Zmiana wałów przy systemie „Onax“, t. z. połączenie taśmy papieru nowego wału z resztą wału poprzedniego następuje w podobny sposób jak przy gwiazdach obrotowych. Po usunięciu reszty papieru z wału zużytego, kieruje się oba wolne łożyska za pomocą małego elektromotoru na dół, i wprowadza nowy wał, przytrzymowany za pomocą dwóch czopów na łożyskach kulkowych na miejsce usuniętego. W przyrządach, znajdujących się pod maszyną, umieścić można jednocześnie 32 całych wałów papieru.



Tłocznie do druku pierwszej i drugiej strony arkusza w liczbie 16-tu są specjalnie skonstruowane dla szybkiego biegu, a zaopatrzone w 32 kałamarze, liczące po 3 wałki drukarskie silnej budowy, celem osiągnięcia druku szczególnie dobrej jakości.

Taśmy papieru można za pomocą różnorodnego przeprowadzenia poprzez tłocznie zaopatrzeć drukiem dwukolorowym na obydwóch stronach.

Szybkość biegu kompletu maszyny wynosi 20.000 obrotów cylindrów na godzinę, co odpowiada sprawności godzinowej:

60.000	gazet	2– 8 stronnic, stopniowanych	po 2 i 2	stronnice
30.000	„	10–16 „ „	, 2 i 2	„
160.000	„	18–32 „ „	„ 2 i 2	„
80.000	„	36–64 „ „	„ 4 i 4	„

Stosownie do potrzeby można 2 lub więcej agregatów wspólnie połączyć co umożliwia naturalnie różne możliwości produkcji.

Komplet waży 400.000 kg. i jest największą maszyną rotacyjną, zbudowaną w Europie

Dowiadujemy się z Nr. 16 „British and Colonial Printer & Stationer“, że w Anglji stosuje się ostatnio stary, zapomniany sposób powielania, które się praktykuje w Ameryce już od 6-ciu lat: jest to druk farbami olejnemi według t. z. sposobu „selectotsin“.

Właściwości sposobu tego ograniczają jednak jego zastosowanie: przy większych bowiem nakładach nie rentuje sposób ten, jednak niskie koszty nabycia tego aparatu umożliwiają ekonomiczne wykonanie nakładów od 50 egzemplarzy począwszy. Sposób powielania nie jest w stanie wyprowadzić delikatnych odcieni i wzorów, wyróżnia się on jednak jaskrawością, pokryciem i głębokością farby. Druki wykonać można na każdym materjale, jako to: szkle, gumie, aksamicie, jedwabiu, papie słomkowej itd.

Aby uzyskać dobry rezultat jest ważnem dobry rysunek, który wykonany być musi w kolorach nie tonowanych, a stanowczo ograniczonych.

„Selectosin“ stanowi ręczny sposób druku z urządzeniem bardzo prostem. Do stołu z niską podkładką przytwierdzona jest rama na zawiasach, obciągnięta wyprężonym materjałem jedwabnym. Materjał, który ma otrzymać nadruk, kładzie się w odpowiednim podzie na stół, pod ramę, na której obciągnięciu umiesz-

czony został rysunek. Wykonanie druku następuje w ten sposób, że płaszczyzny, które mają pozostać bez nadruku, pokrywa się podług rysunku środkiem nie przepuszczającym farby drukarskiej, praca, która wymaga pewnej wprawy. Przez niepokryte miejsca tkaniny przetłacza się za pomocą wałka farbę olejną, na materjał podłożony, który ma otrzymać nadruk. Po wykończeniu druku jednego nakładu myje się tkaninę odpowiedniem rozpuszczalnikiem, aby móc umieścić na niej rysunek dla następnego koloru, na sposób wyżej podany.

Farby są zupełnie nieprzejrzyste, tak, że można je bez trudności jedną na drugiej drukować, co pozwala osięgnąć nawet pewną plastyczność. Wysuszenie każdej farby trwa mniejwięcej godzinę i uskutecznia się w suszarniach. Rz.

SKRZYNKA DO LISTÓW.

Pytanie Nr. 6.

Nierówne pokrycie na torebkach celulozowych.

Niedawno temu odstawiliśmy wydrukowane torebki. Po niejakimś czasie okazuje się, że płaszczyzna, kryta zielono, wykazuje nierówność w barwie, który to błąd, upoważnia odbiorcę rzekomo do stawienia nam nakładu do dyspozycji. Ponieważ użyliśmy do druku zieleń nocną z dodatkiem sykatywu i nafty, jest prawie wykluczonem, że powstałe błędy pochodzić mogą z farby (przy farbie czarnej użyto tych samych dodatków). Aby naszemu klijentowi służyć dowodem bezstronnym, prosimy o zbadanie załączonych braków i podanie nam, z jakich powodów powstały na nich plamy. Zakład Graficzny.

WIADOMOŚCI z PRZEDSIĘBIORSTW.

Drukarnia Toruńska, sp. akc. Kapitał akc. 20.000, rezerwy 7110, fundusze rezerwowe spec. 74.480. Czysty zysk 16.500 na dywid. wydzielono 8.000 zł.

Tow. zakupów dla przemysłu graficznego podwyższa kapit. o 96.000 do 120.000 zł drogą II. em. 1600 szt. imiennych i 6400 szt. na okaziciela nomin. wart. 12 zł po cenie 13 zł 20 gr.

Księgarnia i drukarnia Katolicka sp. z. o. w Katowicach została rozwiązana. Likwidatorami są Brandys senator i Walenty Madajewski.

Drukarnia Ludowa w Katowicach, wł. dr. Bronisław Kuśnierz, firma przestała istnieć i została wykreślona z rejestru.

Drukarnia Ludowa, właściciel Bronisław Kuśnierz, Katowice. Sąd Powiatowy w Katowicach ogłosił, że firma wygasła.

Księgarnia Śląska, Tarnowskie Góry. Sąd Powiatowy w Tarnowskich Górach ogłasza, że poprzedniego właściciela księgarni, Henryka Rydlewskiego, skreślono w rejestrze handlowym, a jako nowego właściciela napisano Kazimierza Sarnowskiego.

„Polonia", Spółka Wydawnicza, Spółka z. o. o., Katowice. Sąd Powiatowy w Katowicach ogłasza, że na mocy uchwały spólników, spółkę rozwiązano. Likwidatorami są dyrektorzy Czesław Chmielewski i Jerzy Lewandowicz w Katowicach.

KĄCIK PRAWNICZY

Układ zapobiegawczy przy nadzorze sądowym.

Dekret o nadzorze sądowym obowiązujący od dnia 24 b. m. w drugiej części porusza kwestję układu zapobiegawczego.

Handlujący, który przewiduje niemożność zaspokojenia w całości wszystkich swoich wierzycieli z upływem pierwszych trzech miesięcy, po uzyskaniu odroczenia, może celem uniknięcia upadłości, uzyskać układ zapobiegawczy.

Gdzie złożyć podanie?

Dłużnik składa podanie o otwarcie postępowania układowego do sądu, przed którym toczy się postępowanie o nadzór, po wydaniu wyroku udzielającego odroczenia wypłat, a przed upływem pierwszych 3-ch miesięcy tegoż odroczenia.

Propozycje układowe.

Do podania winny być dołączone propozycje układowe, które, obejmować mogą:

1. odroczenie lub rozszerzenie na raty spłaty długów, na termin łączny nie dłuższy, jak lat 2;
2. zmniejszenie sumy długu równomiernie dla wierzycieli, nie więcej jednak, jak o 30 proc., a w pewnych wypadkach poniżej wyszczególnionych, o 60 proc.;
3. ograniczenia dłużnika w zarządzaniu i rozporządzaniu majątkiem, zwłaszcza nieruchomym, na czas wykonywania układu oraz dodanie dłużnikowi nadzorcy lub ustanowienie zarządcy z ramienia wierzycieli z określeniem ich uprawnień;
4. rękojmie zabezpieczające wykonanie zobowiązań, objętych układem.

Układ żadnych innych warunków zawierać nie może.

Dalsza procedura.

Prezes sądu po otrzymaniu podania wyznacza w 14 dni termin, na który wzywa dłużnika i nadzorcę w celu wysłuchania ich wyjaśnień.

Nieprzybycie dłużnika skutkuje pozostawienie podania bez rozpoznania.

W razie potrzeby prezes sądu może powołać biegłych oraz zasięgnąć opinji odnośnych organizacji.

Otwarcie postępowania układowego.

Po wysłuchaniu stawających osób sąd zarządza otwarcie postępowania układowego, o ile niemożność zaspokojenia przez dłużnika wszystkich długów nastąpiła wskutek wyjątkowych, a niezależnych od niego okoliczności i o ile dłużnik działał w dobrej wierze.

Skutki otwarcia.

Otwarcie postępowania układowego pociąga za sobą z mocy prawa dalsze odroczenie wypłat z wszystkiemi jego skutkami do czasu zatwierdzenia układu przez sąd.

Sprawdzenie wierzytelności.

Nadzorca sądowy w celu ustalenia listy wierzycieli wyznacza w porozumieniu z sędzią-komisarzem jeden lub kilka terminów sprawdzenia wierzytelności.

Po sprawdzeniu nadzorca sądowy wciąga na listę tych wierzycieli, których zależności oparte są bądź na wpisach w prawidłowo prowadzonych księgach, bądź na innych tytułach bezspornych lub nie budzących wątpliwości.

Dodatkowe sprawdzenie.

Jeżeli przy sprawdzaniu wierzytelności będzie ustalone, że niektóre weksle, wystawione, akceptowane lub indosowane, znajdują się w obiegu, to nadzorca sądowy w porozumieniu z sędzią — komisarzem, wyznaczy dodatkowy termin sprawdzenia tych wierzytelności.

Zgłoszenia po terminie.

Sprawdzenie wierzytelności winno nastąpić najpóźniej w terminie 2-miesięcznym od daty otwarcia postępowania układowego.

Po upływie terminu sprawdzenia na listę będą mogli być wciągnięci tylko ci wierzyciele, którzy udowodnią, że nie zgłosili swoich pretensji w terminach oznaczonych, z przyczyn ważnych, a od nich niezależnych.

Sprawozdanie nadzorcze.

Nadzorca sądowy składa sądowi za pośrednictwem sędziego-komisarza sprawozdanie piśmienne ze swych czynności niezwłocznie po ich wykonaniu.

Zebranie wierzycieli.

Po złożeniu sprawozdania przez nadzorcę — sędzia-komisarz zwołuje niezwłocznie zgromadzenie wierzycieli.

W zebraniu tem biorą udział wierzyciele, wpisani na listę przez nadzorcę sądowego.

Prawomocność zebrania.

Do prawomocności uchwał ogólnego zebrania niezbędna jest obecność przynajmniej połowy wszystkich wciągniętych na listę wierzycieli; za obecnych uważa się i tych wierzycieli, którzy zglosili swe głosy na piśmie.

W razie powtórnego nieprzybycia na ponownie wyznaczony termin niezbędnej do prawomocności uchwał ogólnego zgromadzenia liczby wierzycieli — postępowanie zapobiegawcze umarza się.

Ogólne zebranie.

Ogólnemu zgromadzeniu wierzycieli przewodniczy sędzia-komisarz.

Nad propozycjami układowemi odbywa się dyskusja.

Po wyczerpaniu głosów sędzia-komisarz zarządza głosowanie z listy obecności.

Nieobecni wierzyciele, mogą złożyć swoje głosy na piśmie.

Przyjęcie układu.

Układ zapobiegawczy będzie uważany za przyjęty przez wierzycieli, jeżeli za jego zawarciem wypowie się w głosowaniu przynajmniej połowa wszystkich wierzycieli biorących udział w ogólnem zgromadzeniu.

Za zmniejszeniem długu ponad 30%, a nie więcej jak o 60%, winno się wypowiedzieć co najmniej 9/10 wszystkich wierzycieli.

Układ taki winien być spisany w formie protokółu i ulega zatwierdzeniu sądu.

Kiedy się odmawia zatwierdzenia.

Sąd może odmówić zatwierdzenia układu zapobiegawczego:

1. jeśli zawiera przedmioty, które nie mogą być objęte układem zapobiegawczym;
2. jeżeli zwołanie ogólnego zgromadzenia nastąpi bez zachowania przewidzianych form;
3. jeżeli nie została osiągnięta na ogólnem zgromadzeniu wierzycieli wymagana większość;
4. jeżeli w głosowaniu uczestniczyli wierzyciele, nie mający prawa głosu stanowczego;
5. jeżeli warunki układu przeczą dobrym obyczajom, lub porządkowi publicznemu;
6. jeżeli warunki układu przeciwne są zasadom słuszności lub są zbyt krzywdzące dla mniejszości wierzycieli.

Skutki wyroku.

Wyrok sądu w przedmiocie zatwierdzenia lub niezatwierdzenia układu zapobiegawczego jest natychmiast wykonany.

Układ zapobiegawczy obowiązuje wszystkich wierzycieli, nawet tych, którzy nie brali udziału w ogólnych zgromadzeniach, nie obowiązuje zaś tych wierzycieli, których należności nie podlegają układowi.

POSZUKIWANE ŹRÓDŁA ZAKUPU

W rubryce tej zamieszczamy poszukiwane źródła zakupu **bezpłatnie**. Za nadesłaniem 20 groszy na ofrankowanie listu i powołanie się na numer niniejszej rubryki, podajemy adres poszukującego. Nie pośredniczymy jednak przez dalsze wysyłanie ofert i wzorów.

Poszukuje się dostawców wzgl. fabrykantów na:

10. Kołomyja. Matryca (spód do wyginania drutu) do maszyny introligatorskiej, szyjącej drutem.
22. J. J. Przyrządy introligatorskie w Poznaniu.
27. Włocławek. Klisze lub matryce do ilustracji
30. Mysłowice (G. Śl.). Przedmioty z masy papierowej.
32. Aleksandrów Kuj. Znaczków pocztowych używanych do sprzedaży komisowej.
33. Wilno. Papier podklejany płótnem do wyrobu kopert.
35. Tarnowskie Góry. Miesięcznie 300 bronzowych rolek tekturowych 55 do 75 cm. długich, 2 mm. grubych, 5 cm. wewnętrznej średnicy.
36. Bochnia. Rzeźbione drewniane kasety oraz obrazy na deszczułkach, prasowane kitem, plastyczne, złocone, twarz i korona malowane Matki Boskiej Częstochowskiej.
37. Przedbórz. Wyrobów oksydowanych.
38. Przedbórz. Wyrobów celuloidowych.
39. Przedbórz. Wyrobów tapetowych.
40. Przedbórz. Papieru przeźroczystego jak żelatyna, (celofan).
41. Świętochłowice. Korków drewnianych do aparatów „sekare".
42. Bochnia. Ram wszelkiego rodzaju do obrazów.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Mieczysław Duszyński, Poznań.

Drukiem drukarni Ludwika Kapeli w Poznaniu.